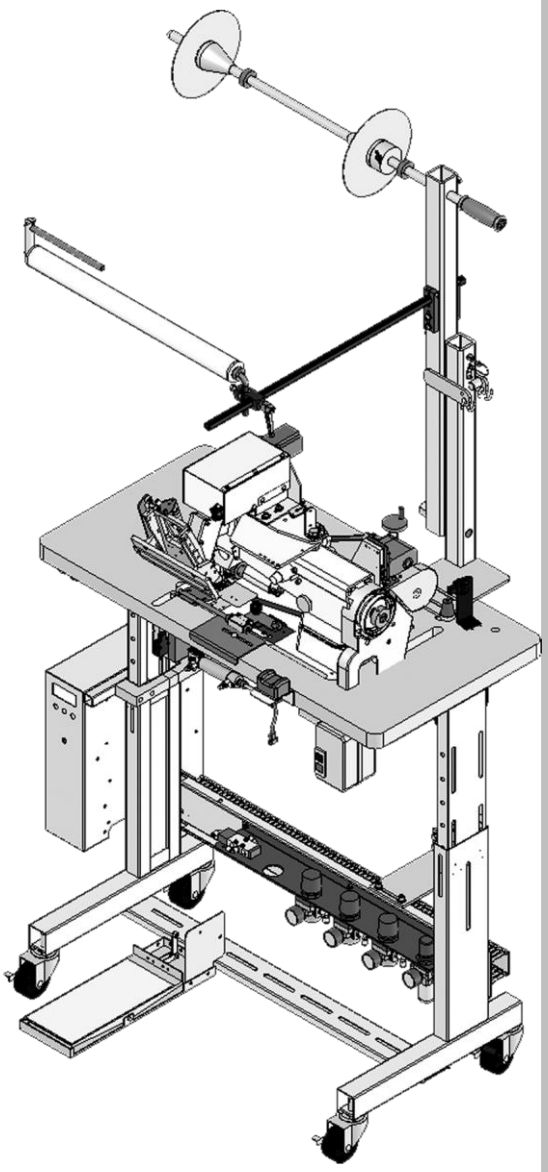
Model **1335E**

Revisión 4 Updated July 24, 2015

Manual Técnico y Lista de Partes



Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

Los materiales contenidos adjuntos son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de cualquier obligación confidencial y de no divulgación que exista actual entre usted y Atlanta Attachment Company, el uso de estos materiales sirve como reconocimiento de la naturaleza confidencial y propietaria de estos materiales y de su deber de no hacer ningún uso desautorizado o acceso de estos materiales. Todos los materiales contenidos adjunto son protegidos además por la ley de Derechos de Autor de Estados Unidos y no se pueden utilizar, divulgar, reproducir, distribuir, publicar o vender sin el consentimiento escrito expreso de Atlanta Attachment Company, El consentimiento se puede retener en discreción única de Atlanta Attachment Company. Usted no puede alterar o quitar los derechos reservados, la marca registrada o cualquier otro aviso de las copias de estos materiales.

Este equipo puede estar protegido por una
o más patentes US y extranjeras
Para una lista completa visite
atlatt.com/patents.php

Es importante leer y entender la información contenida dentro de este manual antes de intentar hacer funcionar la máquina. Atlanta Attachment Co., Inc. no será responsable por el daño resultado del uso erróneo de la información presentada dentro de este manual, y se reserva el derecho de cambiar la información contenida sin notificación previa.

Contents

Instrucciones de Seguridad 1
Información Obligatoria 1
Alcance del Material de Instrucción 1
Uso Previsto 1
Exclusión por Mal Uso 1
Riesgos 2
Escogencia y calificación del personal 2
Entrenamiento 2
Responsabilidades 3
Un Consejo al Operador 3
Equipo de Seguridad en las Máquinas 3
Daños 3
Fallo y Errores 4
Gafas de Protección 4
Herramientas 4
Aceites, Lubricantes, Químicos 4
No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión 4
Area de Trabajo 4
Parada de Emergencia 5
Primeros Auxilios 5
Avisos Importantes 5
Reporte y control de Incendios 5
Suministro de Corriente Eléctrica 5
Envío de la Máquina/Empaque 6
Daño en el Transporte 6
Almacenamiento Temporal 6
Transportando la Máquina 6
Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo 7
Regulaciones Locales 7
Mantenimiento 7
Instrucciones Regulares de Seguridad 7
Mantenimiento, Cuidados y Ajustes 8
Desechos, Desmontaje, Disposición 8
Reparación 8
Piezas de Repuesto 8
Reparación, Electricidad 8

Ventilación/Gases Peligrosos 9
Sistemas Hidráulicos y Neumáticos 9
Responsabilidad General 9
Comenzando a Mover la Máquina 9
Una Palabra al Usuario Final 9
Precauciones de Seguridad 9
Instrucciones Generales de la Máquina 11
Especificaciones Eléctricas y Neumáticas 11
Instalación & Configuración 11
Operación de la Caja de Control 11
Caja Principal de Control: 11
Caja de Control Paso a Paso 12
Caja de Control Efka 13
Operación Básica de la Máquina 13
Cargando los Soporte de Rollos 13
Cargando y Ajustando el Doblador 14
Ajustando la Guía de Borde 14
Cargando el Panel 14
Cosiendo el Panel con las Esquinas Redondeadas 14
Cosiendo el Panel con la Esquinas Rectas 15
Ajustando los Pliegues en la Esquina 15
Finalizando el Panel 15
Ajustes de la Caja de Control Efka 16
Ajustes Generales de la Máquina 16
Presión de Aire 16
Cabezal de Costura 16
Motor del Plegador 16
Motor del Rodillo de Arrastre 17
Mantenimiento General de la Máquina 17
Diariamente 17
Semanalmente 17
Ajuste del Ojo Sensor Eléctrico 17
Mantenimiento de Cinta Reflectiva 18
1335M Folder Spacer Reference Chart 20
1335E Parameter Settings 21
Spare Parts Kit 21
Assembly Drawings & Parts Lists 22

..... 23
11335E Manual Ruffler 24
1335922 Stand & Motor Assembly 26
1335924 Stepper Box Assembly 28
1335M-2000A Ruffler Assembly 30
1335183 Stripper Blade Assembly 32
1335184 Puller Assembly 34
1335332 Ruffler Cylinder Lift Assembly 36
1335716 Pneumatic Shelf Assembly 38
1335930 Roll Holder Assembly 40
1335710 Sewing Head Assembly 42
1335923 Zero-Max Mount Assembly 44
1335M-113 Foot Pressure Assembly 46
1335M-2200 Ruffler Mount Angle Assembly 48
1335M-2300B Pivot Assembly 50
1335E-500 Control Box Assembly 52
1335M-6000 Footlift Assembly 53
33008708 Ball Bearing Disc Assembly 54
1335E-PD Pneumatic Diagram 55
1335E-WD Wiring Diagram 56

Instrucciones de Seguridad

Esta parte del Material de Instrucción está prevista para el uso adecuado de su equipo. Contiene importante información para ayudarlo a trabajar de una forma segura con la unidad y describe los peligros que pueden existir en el uso de ella. Algunos de estos peligros son obvios, mientras que otros son menos evidentes.

Información Obligatoria

Todas las personas operando y/o trabajando en la Estación de Trabajo 1315A para el Cierre Automático de Colchones, deben leer y entender todas las partes de las instrucciones de seguridad. Esto aplica, en particular, a personas quienes solamente operan y/o trabajan en esta unidad ocasionalmente (ej. para mantenimiento y reparación). Personas que tengan dificultad leyendo deben particularmente recibir instrucciones cuidadosas.

Alcance del Material de Instrucción

- El Material de Instrucción comprende:
- Información de Seguridad
- Instrucciones para el Operador
- Diagrama Eléctrico y Neumático

Puede también incluir:

- Una lista recomendada de repuestos de partes
- Manual(es) de instrucciones para componentes fabricados por otras compañías
- Diagramas y planos conteniendo información para instalación

Uso Previsto

Nuestras máquinas están diseñadas y construidas bajo estrictas normas de calidad y seguridad. Sin embargo toda máquina puede ser peligrosa para la vida o alguna parte del cuerpo de los usuarios y se puede dañar o causar daño a otra propiedad, particularmente si es operada incorrectamente o es usada para propósitos diferentes a aquellos especificados en el Manual de Instrucción

Exclusión por Mal Uso

Mal uso incluye, por ejemplo, uso del equipo para algo diferente a lo que fue diseñado, como también operarlo sin el debido equipo de seguridad. El riesgo recae exclusivamente en el usuario final. El debido uso de la máquina comprende estar en conformidad con la información técnica y regulaciones en todas las partes del Material de Instrucción, como también en conformidad con las regulaciones de mantenimiento. Toda la seguridad local y regulaciones en la prevención de accidentes debe ser observada

Riesgos

La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo, con especial atención en seguridad y en potenciales peligros, como también en perfecto acuerdo con el Material de Instrucción. Fallas y mal funcionamiento capaces de menoscabar la seguridad deben ser corregidas inmediatamente. Nosotros no podemos aceptar ninguna responsabilidad por lesiones personales o daño a la propiedad debido a errores del operador o por no estar de acuerdo con las instrucciones de seguridad contenidas en este manual. El riesgo recae en el usuario final.

El Material de Instrucción debe ser siempre mantenido cerca de la máquina y accesible a todos aquellos a quienes les concierne.

Los estatutos locales, generales y otras regulaciones que haya que cumplir en la prevención de accidentes y protección ambiental deben también tenidas en cuenta además del Material de Instrucción. El personal de operaciones debe ser instruido de acuerdo a esto. Esta obligación también incluye el manejo de sustancias peligrosas y la provisión y uso de equipos de protección personal.

El Material de Instrucción debe ser suplementado con instrucciones que incluyan supervisión y notificación de deberes que tomen debidamente en cuenta las características operacionales, tales como la organización y secuencia del trabajo y el personal asignado, etc.

El conocimiento que el personal tenga de los peligros existentes y la conformidad con las regulaciones de seguridad deben ser chequeados a intervalos irregulares.

Escogencia y calificación del personal

Asegúrese de que el trabajo con la máquina sea llevado a cabo por personas debidamente entrenadas para ese trabajo específico- ya sea dentro de la compañía, por nuestro personal de campo o en nuestras oficinas-y quienes no solamente hayan sido escogidos y autorizados sino que también estén completamente familiarizados con las regulaciones locales.

Trabajar con la máquina debe ser solamente llevado a cabo por personal capacitado, bajo administración y supervisión de un ingeniero debidamente calificado. Esto no solamente aplica cuando la máquina es usada para producción, sino también para trabajos especiales asociados con su operación (puesta en marcha y mantenimiento) especialmente en lo concerniente a trabajo en la parte hidráulica o en el Sistema eléctrico, como también en el programa/sistema serial bus.

Entrenamiento

Cada persona que trabaje con/ o en la máquina debe ser debidamente entrenado e informado en relación con el uso del equipo de seguridad; los posibles peligros que pueden surgir durante la operación de la máquina y las precauciones de seguridad que deben ser adoptadas. En adición, el personal debe ser instruido en como chequear todos lo los mecanismos de seguridad a intervalos regulares.

Responsabilidades

Claramente definir quién va a ser el responsable de operar, instalar, chequear y reparar la máquina. Definir las responsabilidades del operador de la máquina y autorizarlo a rechazar cualquier instrucción de terceras personas que atente contra la seguridad de la máquina. Esto aplica en particular para operadores de máquinas vinculadas a otros equipos. Las personas que reciban entrenamiento de cualquier tipo deben trabajar solamente en/o con la máquina bajo la supervisión de un operador experimentado. Es Bueno tener en cuenta los límites mínimos de edad permitidos por la ley.

Un Consejo al Operador

El peligro inherente mas grande en nuestras máquinas es la posibilidad de que los dedos de las manos o la ropa muy ancha sean atrapados por las piezas en movimiento, rotando o en ensamblaje, o ser cortado por piezas afiladas o quemado por elementos que pueden estar muy calientes.

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas

Todas las máquinas son despachadas con equipo de seguridad, que no debe ser removido o evitado durante su operación

El correcto funcionamiento del equipo de seguridad en máquinas y sistemas debe ser chequeado todos los días y ante de que cualquier nuevo turno comience; después de mantenimiento y trabajo de reparación; cuando comienza a trabajar por primera vez y en las siguientes reiniciadas (por ejemplo después de un prolongado tiempo de estar apagada).

Si el equipo de seguridad tiene que ser desmantelado por instalación, mantenimiento o trabajo de reparación, ese equipo debe ser reemplazado y chequeado inmediatamente terminen estos trabajos. Todos los mecanismos de protección deben ser ajustados y quedar completamente operacionales donde sea que la máquina este situada o si ha sido paralizada por un período largo de tiempo.

Daños

Si algún cambio es observado que sea capaz de afectar la seguridad de la máquina o su modo de operación, tales como mal funcionamiento, fallas o cambios en la máquina o en sus instrumentos, los pasos apropiados deben ser tomados inmediatamente tales como, apagar la máquina y seguir el apropiado procedimiento de cerrado y etiquetado de ella. La máquina debe ser examinada por daños obvios y defectos por lo menos una vez por cada turno. El daño encontrado debe ser remediado inmediatamente por una persona debidamente autorizada antes de reanudar la operación de la máquina. La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo y cuando todos los mecanismos de protección y equipos de seguridad, tales como el mecanismo de protección de Desmonte, el Sistema de Detención de Emergencia, etc,.estén en su lugar y operacionales.

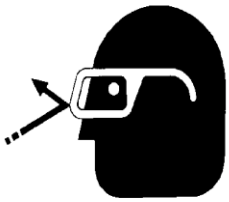
Fallo y Errores

La máquina debe ser apagada y a todas sus partes móviles o rotatorias permitirles parar completamente y asegurarlas contra una reiniciada accidental antes de comenzar a remediar cualquier falla o error

Avisos en la Máquina

Los avisos de Seguridad y Peligro deben ser observados y chequeados a intervalos regulares para asegurarse de que estén completos y sin daño. Ellos deben estar todo el tiempo claramente visibles y legibles.

Gafas de Protección



Gafas de protección que hayan sido debidamente probadas y aprobadas por las autoridades locales deben ser usadas cada vez que exista la posibilidad de objetos o partículas volando debido a la limpieza de la máquina o al uso de aire comprimido

Herramientas

Siempre cuente con un número de herramientas en su posesión antes de comenzar a trabajar en la máquina. Esto le permitirá chequear que ninguna herramienta haya sido dejada dentro de la máquina. Nunca deje una herramienta en la máquina mientras trabaja

Aceites, Lubricantes, Químicos

Fíjese en las regulaciones de seguridad para con el producto que este usando

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

Fumar y llama abierta (ej. Trabajo de soldadura) deben ser prohibidos en el área de producción debido al riesgo de incendio y explosiones

Area de Trabajo

Un área de trabajo limpia sin ninguna obstrucción es esencial para una operación segura de la máquina. El piso de debajo de la máquina debe estar limpio, sin nada de basura. El área de trabajo debe estar bien iluminada, ya sea por iluminación general o iluminación local

Parada de Emergencia

Los botones de parada de emergencia llevan a todos los movimientos de la máquina a una paralización total. Asegúrese donde están localizados y como trabajan. Ensáyelos. Siempre busque el rápido acceso al más cercano de ellos cuando esté trabajando en la máquina.

Primeros Auxilios

1. Mantenga la calma aun cuando esté lesionado.
2. Mover al operador de la zona de peligro. La decisión de que hacer o de buscar ayuda adicional depende totalmente de Ud., particularmente si alguien ha sido atrapado.
3. Dele primeros auxilios. Cursos especiales son ofrecidos por organizaciones tales como la compañía de seguros de su empleador. Sus colegas deben poder depender de Ud. Y viciversa.
4. Llame a la ambulancia. Sabe Ud. Los números telefónicos del Servicio de Ambulancias, Policía y Bomberos?

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

Lea las instrucciones colocadas en la fábrica en relación con el reporte de incendios y las salidas de emergencia. Asegúrese de saber exactamente donde están localizados los extinguidores de incendio y el sistema de aspersión y como se deben operar. Comunicar esta información a los bomberos cuando ellos lleguen. Asegures de que hay suficientes aviso previniendo los peligros de incendio.

Los siguiente extinguidores de incendio pueden ser usados:
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.
-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461
para componentes electrónicos. Especial cuidado debe ejercitarse cuando se usen extinguidores de dióxido de carbono en cuartos confinados y mal ventilados (chequear DIN 14406 y 14270).

Aislar la máquina de la corriente eléctrica si un incendio estalla. No use agua en las partes eléctricas quemadas hasta que no esté seguro de que la máquina ha sido totalmente desconectada de la fuente eléctrica. Aceites quemados, lubricantes, plásticos y revestimientos en la máquina pueden soltar gases y vapores que pueden ser peligrosos para su salud. Una persona calificada debe ser consultada para reparar el daño después del incendio.

Suministro de Corriente Eléctrica

Antes de emprender cualquier mantenimiento o trabajo de reparación en la máquina. Desconecte la fuente eléctrica principal de la máquina y asegúrela con un candado para que no pueda ser encendida nuevamente sin autorización. En la práctica, esto significa que el técnico, el electricista y el operador deben tener su propio candado conectado con el interruptor principal simultáneamente para poder así llevar a cabo su trabajo de una forma segura. Placas de seguridad para bloqueo de corriente eléctrica

deben estar disponibles para múltiples candados si se requiere. El propósito principal del procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones por causa de una energización o arranque inesperado de la máquina.

Precaución: La máquina no está todavía completamente des-energizada aún cuando el interruptor principal esté desconectado.
-Electricidad- La máquina estará siempre aislada de la fuente eléctrica cada vez que el interruptor principal haya sido desconectado. Sin embargo, esto no aplica para la fuente de alimentación en el gabinete de control, ni para los equipos que reciben energía que no proviene del interruptor principal.
-Energía Neumática/Hidráulica- Casi todas nuestras máquinas transportan aire comprimido. Además de cerrar el interruptor principal, el suministro de aire debe ser desconectado y la máquina chequeada para asegurarse de su despresurización antes de comenzar a trabajar en la máquina; de otra manera la máquina podría ejecutar movimientos descontrolados.
-Energía Cinética-Cabe anotar que algunos motores o ejes, por ejemplo, pueden continuar corriendo aún después de haber sido apagados.
-Energía Potencial-Ensamblajes individuales pueden necesitar ser asegurados si es necesario para trabajos de reparación.

Envío de la Máquina/Empaque

Note cualquier información en el empaque, tales como peso, los sitios por donde debe ser levantado, e información especial. Evite las fluctuaciones de temperatura. La condensación puede dañar la máquina

Daño en el Transporte

El empaque y la máquina deben ser examinados inmediatamente por posibles signos de daño en su tránsito. Estos daños deben ser reportados al despachador/transportador dentro de los límites estipulados. Contactar a la Compañía Atlanta Attachment y/o a su aseguradora de transportes inmediatamente, si los daños son visibles. Nunca trate de operar una máquina dañada.

Almacenamiento Temporal

Si la máquina tiene que ser almacenada temporalmente, debe ser aceitada ó engrasada y almacenada en un lugar seco donde esté protegida del clima para evitar daños. Un revestimiento anti-corrosivo debe ser aplicado si la máquina va a ser almacenada por largo tiempo y precauciones adicionales deben ser tomadas para evitar corrosión

Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conección externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debajo de una carga suspendida. Cuando transporte la máquina ó ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja. Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes.
Solamente use vehículos de transporte adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuada.

El transporte debe ser confiado solamente a personas debidamente capacitadas. Nunca permita que las correas descansen contra el cerramiento de la máquina y nunca hale sus partes delicadas. Asegúrese que la carga este siempre adecuadamente asegurada. Antes o inmediatamente después de que la máquina ha sido cargada, asegúrela apropiadamente y fije las advertencias correspondientes. Todas las guías de transportes y dispositivos de elevación deben ser removidos antes de que la máquina comienze a trabajar nuevamente. Todas las partes que tienen que ser removidas debido al transporte deben ser cuidadosamente colocadas y reajustadas antes de encender la máquina nuevamente.

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

Nuestras máquinas están diseñadas para trabajar en cuartos cerrados: Temperaturas ambiente permitidas aprox. 5-40 °C (40-104 °F). Mal funcionamiento en los sistemas de control y movimientos descontrolados de la máquina pueden ocurrir en temperaturas que estén fuera de este rango.
Deben protegerse contra influencias climáticas como cargas electrostáticas, centellas, granizo, daños por tormentas, humedad muy alta y salinidad en el aire en regiones costeras.
Proteger contra las influencias de los alrededores: no estructuras con vibración, no polvo molido o vapores químicos.
Proteger contra accesos no autorizados.
Asegurarse de que la máquina y sus accesorios hayan sido colocados en una posición estable.
Asegurarse que exista un fácil acceso para operación y mantenimiento (Manual de Instrucción y diagrama de planos); también verificar si el piso es suficientemente sólido para soportar el peso de la máquina

Regulaciones Locales

Particular atención debe ser puesta en las regulaciones locales y estatutarias, etc. cuando se instalan máquinas en la planta (ej. especialmente con las rutas de escape especificadas). Chequear las zonas de seguridad en relación las máquinas adyacentes

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

La máquina debe ser apagada, llevada a una total quietud y tener la seguridad de que no podría ser reconectada inadvertidamente antes de comenzar cualquier trabajo de mantenimiento. Usar el correcto procedimiento de bloqueo/etiquetado para asegurar la máquina contra iniciadas inadvertidas.
Remover cualquier aceite, grasa, basura y deshechos, particularmente de las conecciones y tornillos, cuando comienza el mantenimiento y/o trabajo de reparación. No utilize ningún agente corrosivo de limpieza. Use trapos libres de pelusa.
Apriete todos los tornillos de las conecciones que tuvieron que ser aflojados por el mantenimiento y el trabajo de reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que tuvo que ser desmantelado por instalación, mantenimiento ó reparación debe ser reajustado y chequeado inmediatamente después de completar el trabajo.

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

Las actividades e intervalos especificados en el Manual de Instrucción para llevar acabo los ajustes, mantenimiento e inspecciones debe ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben ser examinadas por fugas, conecciones sueltas, fricción y daños en el momento en que se le está dando servicio a la máquina. Cualquier defecto encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Desechos, Desmontaje, Disposición

Los productos de desecho deben ser limpiados de la máquina lo más pronto posible para evitar cualquier peligro de incendio.
Asegúrese de que los combustibles y lubricantes operantes, como también las partes reemplazadas sean dispuestas de una manera segura y ecológicamente aceptable. Chequear las regulaciones locales en control de polución.
Cuando se desmonta la máquina y sus ensamblajes, asegúrese de que estos materiales sean descartados de una forma segura. Ya sea que comisione a una compañía de especialistas que estén familiarizados con las regulaciones locales o averigue las regulaciones locales si va a descartar estos materiales usted mismo.. Los materiales deben ser ordenados apropiadamente.

Reparación

Piezas de Repuesto

No podemos aceptar ninguna responsabilidad por daños producidos por partes fabricadas por otras manufacturas o debido a reparaciones no calificadas o modificaciones a la máquina.

Reparación, Electricidad

La fuente de alimentación debe ser apagada (el interruptor maestro apagado) y asegurado de tal forma que no pueda ser encendido inadvertidamente antes de reiniciar o antes de empezar a trabajar en la partes movibles.
Esas partes de la máquina y planta en las cuales un mantenimiento o trabajo de reparación se va a llevar a cabo, deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si se especifica .Las partes aisladas deben ser primero chequeadas para determina si están verdaderamente des-energizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes movibles adyacentes deben también ser aisladas. Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.
Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser removidas o sobrepasadas. Solamente use fusibles originales o circuitos de sobrecarga con la clasificación específica de corriente. La máquina debe ser apagada inmediatamente si una falla empieza a desarrollarse en la fuente de alimentación eléctrica.
El equipo eléctrico de nuestras máquinas debe ser chequeado en intervalos regulares y si algún defecto es encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Y si fuera necesario trabajar en las partes movibles de la máquina, una segunda persona debe estar a mano para que pueda apagar el interruptor de emergencia o interruptor maestro con liberación de voltaje en el evento de una emergencia. El área de trabajo debe ser acordonada y marcada con señales de advertencia. Solamente use herramientas con insulación eléctrica.

Ventilación/Gases Peligrosos

Corresponde al usuario final asegurarse de que haya una adecuada ventilación para desalojar todos los gases nocivos o peligrosos en el ambiente de trabajo.

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

El trabajo en equipos Hidráulicos y Neumáticos debe ser llevado a cabo por personas con entrenamiento, conocimiento y experiencia en estos sistemas. Las líneas presurizadas deben ser despresurizadas antes de comenzar cualquier trabajo de reparación.

Responsabilidad General

Responsabilidad por daños a la máquina y daños físicos se extingue completamente si se le hacen modificaciones o conversiones a la máquina que no estén autorizadas. La máquina no debe ser modificada, agrandada o convertida en alguna forma que pueda afectar la seguridad sin la aprobación previa de la manufactura.

Comenzando a Mover la Máquina

Lea el manual de Instrucciones cuidadosamente para establecer que botones y funciones hacen que la máquina comienze a moverse.

Una Palabra al Usuario Final

El usuario final tiene la exclusiva responsabilidad de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y protección de la máquina. Cualquier otro mecanismo de seguridad o procedimiento debido a regulaciones locales debe ser acomodado para estar de acuerdo con estas regulaciones y/ó las directrices de la EC en la seguridad de las máquinas. La posición del operador debe ser siempre accesible. Las rutas de escape deben mantenerse libres y las áreas de seguridad bien identificadas.

Precauciones de Seguridad

La seguridad debe ser una preocupación constante para todos. Tenga siempre cuidado cuando trabaje con estos equipos. Aunque las precauciones normales de seguridad fueron tomadas en el diseño y

manufactura de estos equipos, existen ciertos peligros potenciales de seguridad. Todas aquellas personas involucradas en la operación y manejo de estos equipos deben leer y seguir las instrucciones de este manual. Operar el equipo de la forma que está especificada en este manual solamente. El uso incorrecto puede causar daños al equipo y lesiones personales. Es responsabilidad del dueño asegurarse que el operador lea y comprenda este manual antes de operar el equipo. Como también asegurarse de que el operador esté calificado, físicamente apto y apropiadamente entrenado en la operación de este equipo. Calcomanías específicas de prevención y seguridad están localizadas en el equipo cerca de las áreas inmediatas de potenciales peligros. Estas calcomanías no deben ser removidas u obliteradas. Reemplázelas si se tornan ilegibles.

- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén herméticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le de servicio al sistema hidráulico y batería.
- NUNCA opere una máquina pobremente mantenida.
- NUNCA permita que personas sin la adecuada instrucción manejen la máquina.
- NUNCA ponga las manos o los pies debajo de cualquier parte de la máquina cuando esta esté funcionando.
- NUNCA intente hacer algún ajuste a la máquina cuando esta esté funcionando. Reparaciones y Mantenimiento deben ser ejecutados por personal debidamente entrenado solamente.
- NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté soportada por bloques o una grúa o montacargas y bloques.
- NUNCA toque las parte calientes de la máquina.

Instrucciones Generales de la Máquina

Especificaciones Eléctricas y Neumáticas

Eléctrica:	220 VAC, 5amp, 50/60 Hz Single Phase
Neumática:	70-80 PSI, 2 SCFM avg.
Cabezal:	Consew 326S
Velocidad Costura:	3500 RPM
Aguja (Estándar):	SNTVX7X140
Densidad Puntada:	6 SPI

Instalación & Configuración

Facilitar 220VAC, single phase, 5 Amp electrical drop and 1/4" air supply line (80 PSI).
Remover cualquier correa utilizada en el envío de la máquina.
Monte y ajuste el conjunto del rodillo de guía.
Chequear el nivel de aceite en el colector de aceite.

Operación de la Caja de Control

Caja Principal de Control:

El frente de la caja de control principal tiene un interruptor Auto/Manual, Un Botón Manual de Plegado, un Interruptor de Desbobinador Inverso, un Soporte de Fusibles y 6 pequeñas ruedas. Detrás está la conección a la corriente y un interruptor on/off. Asegúrese que este interruptor esté siempre en posición "on" (encendido).

Nota: El interruptor on/off solamente interrumpe una línea y no convierte a la caja en segura para trabajar en ella. Siempre desconecte el cable principal de Energía antes de darle servicio a la Caja de Control.

El Interruptor Auto/Manual enciende el ciclo automático de Plegado para las esquinas. Cuando el interruptor está en Manual, el Plegado está desactivado y la máquina solamente coserá, recortará y levantará el Prensatelas.

El botón de Plegado Manual enciende un ciclo de Plegado y también funciona como el botón para reempezar el ciclo automático. Presionando este botón una vez se enciende el ciclo de Plegado. Presionándolo por segunda vez reempezará el programa automático y hará que el hardware de plegado reempieze y vaya a su posición de "Inicio". Use este botón para reempezar el Plegador después de ajustar el tamaño del fruncido.

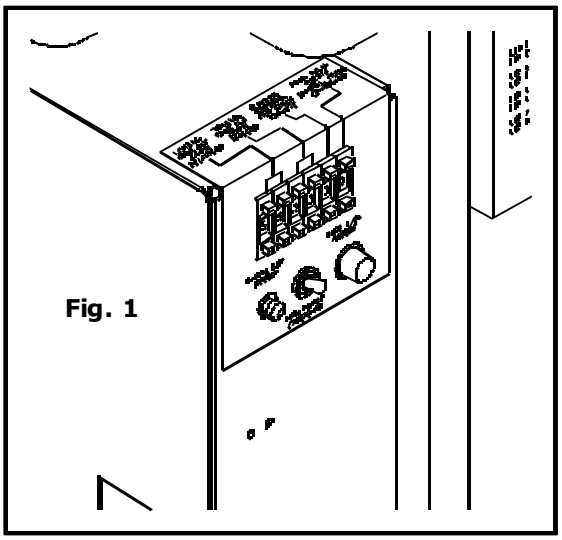


Fig. 1

El Desbobinador correrá siempre que el pedal no esté en posición neutral (cosiendo o con el talón atrás) y el Sensor de Alimentación esté viendo el material de la pestaña.

El Soporte de Fusibles fusiona a toda la máquina. Reemplaze el fusible con un 5A de acción lenta 250v cuando sea necesario.

Selectores

El primer Selector (#1) a la izquierda, fija el conteo de puntadas para la función de Comienzo Lento después del último plegado. Esto reduce la velocidad de costura por unas cuantas puntadas para ayudar con la alimentación del material al rodillo de arrastre antes de que la máquina vaya a alta velocidad. El conteo de puntadas es igual a dos veces el número mostrado por El selector. Esta función puede ser apagada colocando el selector #1 en "0"

El segundo Selector controla la velocidad de costura del cabezal durante el plegado. Cada incremento es de aproximadamente 100 rpm. La posición normal es "6".

El tercero y cuarto Selectores, juntos, conforman el paro de Conteo para las esquinas. Este es el conteo de puntadas (00-99 puntadas) desde que el sensor frontal queda al descubierto hasta que la costura para en la esquina para empezar el ciclo de plegado. Esto debe ser ajustado para detener el panel de tal forma que cuando la vuelta en la esquina está terminada el borde derecho del panel está nivelado contra la guía del borde. Si, después der doblar en la esquina, El borde derecho del panel está hacía la derecha de la guía de borde, incremente el conteo de puntadas para detener el panel más cerca del prénsatelas.

El quinto Selector fija el número de pliegues que van a hacer cosidos en cada esquina. Ajuste esta posición junto con el tamaño del pliegue para conseguir el acabado deseado en la esquina.

El sexto Selector fija el número de puntadas cosidas en cada pliegue y se ajusta de acuerdo con el tamaño del pliegue. Debe haber suficientes puntadas para coser los bordes fruncidos de cada pliegue.

Caja de Control Paso a Paso

La caja del Plegador está localizada debajo de la mesa y tiene tres ruedecillas en el frente dispuestas para sincronizar al Plegador con el Cabezal. El número es proporcional al LARGO de la puntada y no afecta a la velocidad de costura. El potensiómetro de 10 pasos es utilizado para fijar la velocidad del Plegador durante la alimentación para hacer los pliegues y el paso hacía el próximo pliegue. Está fijado para máxima velocidad y bloqueado en su lugar por una pequeña palanca de bloqueo. Desbloquee y ajuste.

La caja tiene un interruptor de encendido/apagado en la parte de atrás donde se conecta con la corriente eléctrica. Deje este interruptor encendido todo el tiempo.

Nota: El interruptor on/off solamente interrumpe una línea y no convierte a la caja en segura para trabajar en ella. Siempre desconecte el cable de Energía antes de darle servicio a la caja de control.

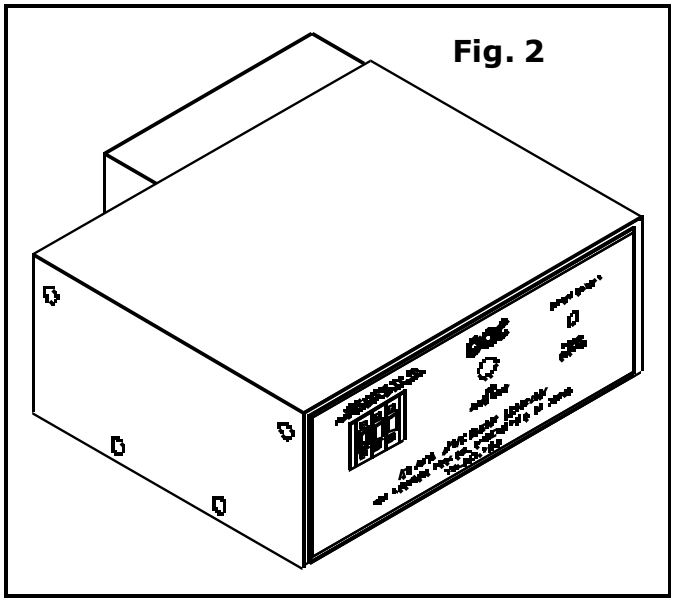


Fig. 2

Caja de Control Efka

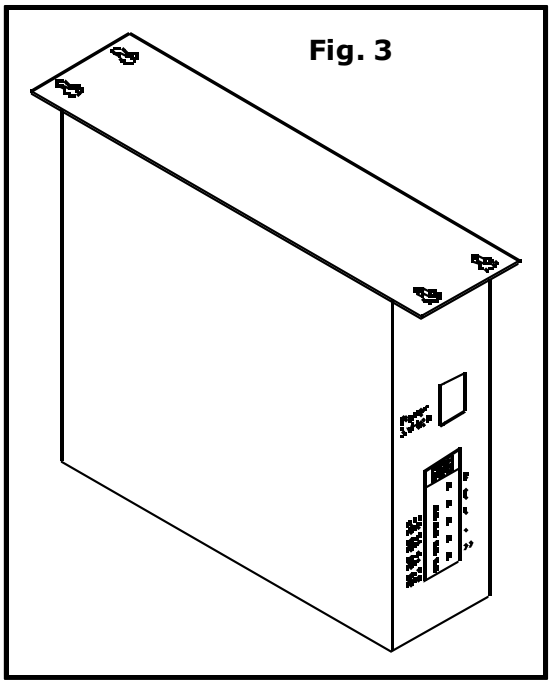


Fig. 3

La máquina de costura es alimentada por el motor controlador Efka localizado debajo de la mesa. Tiene su propio interruptor prendido/apagado, que debe estar prendido todo el tiempo. Tiene también algunos botones pequeños y luces LED en el frente para indicar funciones activadas. La única LED que debe estar encendida debe ser la segunda antes de la última a partir del fondo, la cual fija el control para parar la aguja de la máquina abajo con el pedal en neutral y la aguja arriba después de pisar a fondo con el talón el pedal en la parte de atrás. Las funciones pueden ser cambiadas después del encendido o después de pisar a fondo y en la parte de atrás el pedal con el talón. La caja de control ha sido pre-programada para operar con el Plegador. Si la caja fuese reemplazada, la nueva caja tendría que ser programada de acuerdo a la lista de parámetros incluida, para poder funcionar apropiadamente. El cabezal no para a la normal posición de aguja arriba (cabezas de pespunte) después de pisar a fondo y en la parte de atrás el pedal con el talón, pero para cuando la aguja está arriba en el puro centro para permitir más espacio para cargar material más grueso (la cabeza gira en reverso por un momento).

Operación Básica de la Máquina

Cargando los Soporte de Rollos

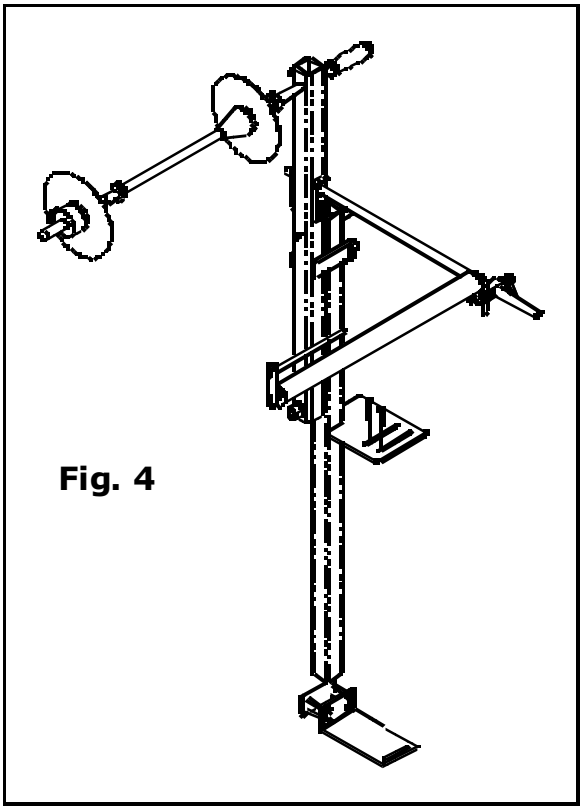


Fig. 4

Remueva el disco exterior de la barra superior. Coloque un rollo de material en la barra y coloque nuevamente el disco exterior. Mueva el material sobre la barra superior hacía el doblador de abajo con el lado bueno orientado hacía el cabezal de costura. (Cuando se hagan Somiers continentales, el lado bueno debe mirar al operador)

Cargando y Ajustando el Doblador

Introduzca la pestaña a través de la parte superior del doblador con el reborde hacía la derecha y debajo de la guía del reborde no tejido. Ajuste la guía izquierda para hacerle un encaje ajustado al ancho de la pestaña. Ajuste el doblador izquierdo o derecho que sea necesario para ajustar el margen deseado de la puntada. Normalmente, con el doblador posicionado a la derecho en la mayoría dela posiciones de sus ranuras, una pestaña de 6" de ancho será centrada sobre la aguja. Los espaciadores de los dobladores deben ser dimensionados como se requiera para ajustarse al espesor de la pestaña. Espaciadores extras pueden ser ordenados para ajustarse a cualquier espesor de pestaña, desde 1/8" hasta 9/16". Ajuste la porción inferior del doblador de la misma manera.

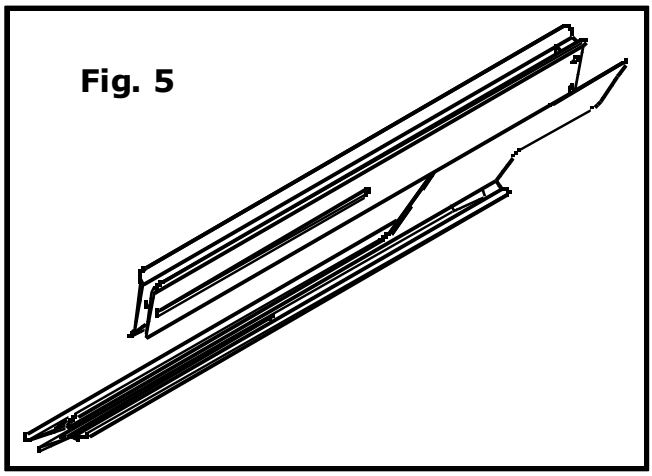


Fig. 5

Ajustando la Guía de Borde

La guía de borde localizada en el frente de la mesa debe ser ajustada de tal manera que su borde izquierdo se alínie con el borde derecho de la pestaña. Esta es la guía para el borde derecho del panel.

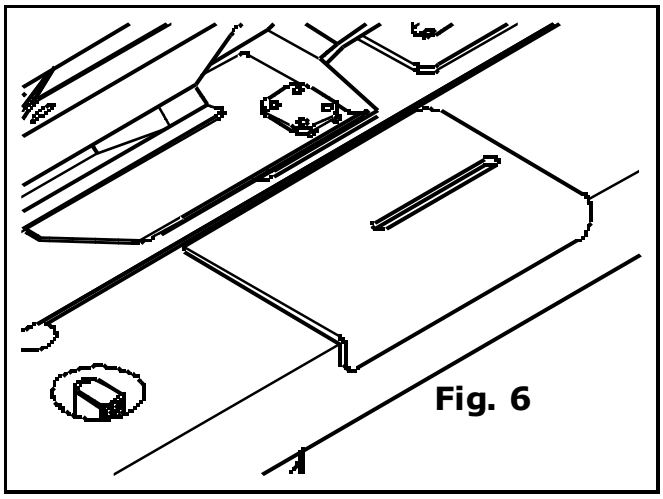


Fig. 6

Cargando el Panel

Presione con el talón en el pedal o presione el pedal del alzaprénsatelas para levantar el pie del prénsatelas. Gire hacía dentro la hoja del fruncidor y el ensamble del doblador/plegador. Asegúrese de que el sensor del soporte que abre hacía afuera está iluminado indicando que el soporte está completamente detenido. Active el interruptor táctil para levantar el doblador para una carga más fácil. Hale la pestaña a través del doblador, debajo del pie del prénsatelas y debajo del rodillo de arrastre. Active el interruptor de tacto nuevamente para bajar el doblador. Cargue el panel debajo de la pestaña con el centro del lado más corto parejo con la aguja y el borde del panel contra el borde de la guía. Baje el pie del prénsatelas. Asegúrese de que el interruptor Auto/Manual es en la posición Auto (arriba). Asegúrese de que el doblador esté "Abajo". El ciclo automático no funcionará cuando el doblador esté arriba.

Cosiendo el Panel con las Esquinas Redondeadas

Fije el selector #5 en cualquier posición del plegador que se desee entre 1 y 6.

Cosa el panel a la esquina asegurándose que sus manos no estén en la vía del ojo eléctrico que está montado debajo de la mesa y que debe "ver" el borde del panel cuando se acerca al pie del prénsatelas. La máquina se detiene automáticamente en la esquina. Ponga el pedal en neutral mientras Ud. coloca sus manos para girar. Coloque su mano derecha sobre el panel cerca del pie del prénsatelas y su mano izquierda más o menos a

un pie hacía la izquierda del panel. Pedalee hacía adelante y permítale a la máquina hacer el primer plegado cosiendo en línea recta. Comienze a rotar el panel a medida que el resto del plegado se va formando. Trate de mover cantidades iguales con cada plegado de esta forma cuando el plegado esté completo el panel habrá girado 90 grados y el borde derecho del panel este descansando contra el borde izquierdo de la guía de borde. Lo pliegues pueden ser hechos uno a la vez utilizando el pedal en neutro entre cada pliegue. Complete las cuatro esquinas.

Cosiendo el Panel con la Esquinas Rectas

Fije el selector # 5 a #7 para un plegado por lado , #8 para dos plegados por lado o #9 por 3 plegados por lado. Cosa el panel en la esquina asegurándose que sus manos no estén en la vía del ojo eléctrico que está montado debajo de la mesa y que debe "ver" el borde del panel cuando se acerca al pie del prénsatelas. La máquina se detendrá momentáneamente mientras el Plegador se activa y entonces continúa cosiendo en línea recta mientras va haciendo los pliegues.

Después de que el último plegado está terminado sobre el primer lado de la esquina la máquina continuará cosiendo a puntadas lentas basada en la posición del selector #1. El número de puntadas lentas cosidas es igual a dos veces el ajuste del selector #1. Colocando el selector en "0" desactivará esta función de cosido lento. Después de las puntadas lentas la máquina parará con el pie alzaprénsatelas levantado. Gire el panel 90 grados. Suelte y presione el pedal. El pie bajará y la máquina empezará nuevamente a coser con puntadas lentas basadas en el ajuste del selector #1, y entonces comenzará a elaborar los pliegues en el segundo lado de la esquina. Cuando los pliegues estén completos la máquina reasumirá la costura a la velocidad del pedal. Ajuste el número de pliegues por parada cuando sea necesario para conseguir el acabado deseado en la esquina.

Ajustando los Pliegues en la Esquina

Los pliegues deben estar dispuestos de tal manera que el borde exterior de la pestaña descanse plana para el cerrado. Una típica pestaña plegada tendrá pliegues que se pegan unos a otros sin superponerse o con espacios entre ellos. Ajuste los selectores #5 y #6 y el botón de ajuste de tamaño del pliegue para lograr el acabado deseado. Las pestañas de estilo Euro típicamente tienen 3 ó 4 pliegues pequeños con puntadas extras entre ellos.

Finalizando el Panel

Después de la última esquina, cosa el panel hasta que el borde del comienzo de la pestaña este casi en el pie del prénsatelas. Pare y active el "Interruptor Táctil" para levantar el doblador. Corte la pestaña de tal forma que haya suficiente traslapo para el acabado. Gire hacía afuera la hoja del fruncidor. Doble el borde de arrastre de la pestaña debajo del mismo. Póngalo encima del borde de comienzo y cosa sobre los dos nuevamente. Presione con el talón el pedal y remueva el panel. Coloque nuevamente la pestaña debajo del pie y arrastre y baje el doblador. Nota: Las funciones automáticas no operarán cuando el doblador esté arriba.

Ajustes de la Caja de Control Efka

El control Efka ha sido programado para operar el cabezal de costura en conjunto con el plegador. La máxima velocidad de costura ha sido programada para 4000 RPM. La máxima velocidad de costura puede ser temporalmente reducida manteniendo presionado el botón "-" en el frente de la caja de control mientras se está cosiendo. Para restablecer la máxima velocidad use el botón "+". Asegúrese que la señal LED de aguja abajo es la única LED encendida en el frente de la caja de control. Las señales LED pueden ser cambiadas solamente inmediatamente después del encendido o cuando se presiona el pedal a fondo con el talón. Referirse al apéndice para ver los completos parámetros de programación Efka.

Ajustes Generales de la Máquina

Presión de Aire

Ajuste todos los reguladores surtidores de aire a presión (Dercha a Izquierda):

Presión Principal:	70 PSI
Presión Rodillo de Arrastre:	30 PSI
Presión Cuchilla de Plegado:	10 PSI
Presión Pie de Costura:	15 PSI

Cabezal de Costura

Ver los manuales de la manufactura para ajuste normales y partes. La presión resortada del pie prénsatelas debe ser ajusta muy suave de tal forma que la cuchilla del plegador pueda alimentar el material debajo del pie cuando se hacen los pliegues. El motor Efka debe ser ajustado para detener la aguja abajo con el pedal en neutral para ayudar a sostener el plegado en su lugar cuando gira en las esquinas . El cilindro auxiliar del pie de presión debe ser ajustado para añadir presión al pie cuando se está cosiendo en línea recta.

Motor del Plegador

Ajuste la posición de la cuchilla del Plegador de izquierda a derecha. La ranura de la cuchilla del plegador debe estar alineada con la aguja de costura. Afloje los 4 tornillos de la abrazadera y ajuste la cuchilla del plegador izquierda o derecha como se necesite.

Ajuste la cuchilla del Plegador en la posición IN de tal forma que el borde frontal de la cuchilla esté nivelado con la aguja cuando el motor del plegador es posicionado en el sensor IN. Para posicionar el motor en el sensor, presione el botón manual de pliegues una vez y rápidamente toque el pedal de costura. El Plegador se debe posicionar por si mismo en el sensor IN. Ajuste la posición del sensor en su espacio, presione el botón manual de plegado para reempezar el plegador y repetir el ciclo para probar los ajustes.

Ajuste la cuchilla del Plegador en la posición OUT girando el botón de ajuste en la cubierta frontal del motor del Plegador. Esto controla que tan grande cada pliegue será. Después de hacer un ajuste, reempieze el Plegador siempre presionando dos veces el botón de pliegues manual.

El movimiento hacía afuera de la cuchilla que forma los pliegues protege al panel de la cuchilla del Plegador mientras está formando los pliegues de tal forma que el panel no termine plisado por la cuchilla. Debe ser posicionado tan cerca como sea posible del pie

de presión. La presión de aire del plegado debe ser establecida tan alta como sea posible sin presionar la cuchilla de plegado hacía abajo o pinchando el panel cando esté girando.

Motor del Rodillo de Arrastre

Ajuste la posición del rodillo de arrastre tan baja como sea posible sin que toque el plato de la tela. El rodillo de arrastre debe ser centrado con la aguja. Ajuste la presión de aire del tornillo de arrastre como se necesite para poder proveer una alimentación positiva evitando que rodillo se detenga cuando en alta velocidad.

Mantenimiento General de la Máquina

Diariamente

- Limpie la máquina al final de cada turno.
- Limpie las pelusas etc. del engarzador/ área de bobina y cabezal de costura.
- Remueva cualquier hilo enredado en las partes movibles de la rueda de mano, rodillo de arrastre y plegador.
- Limpie todos los lentes de foto con telas secas, limpias y no abrasivas.
- Use una manguera de aire para eliminar excesos de pelusas, hilos y cualquier sucio pegado.
- Siga las recomendaciones y líneas guías de la manufactura para el diario mantenimiento y lubricación del cabezal de costura.

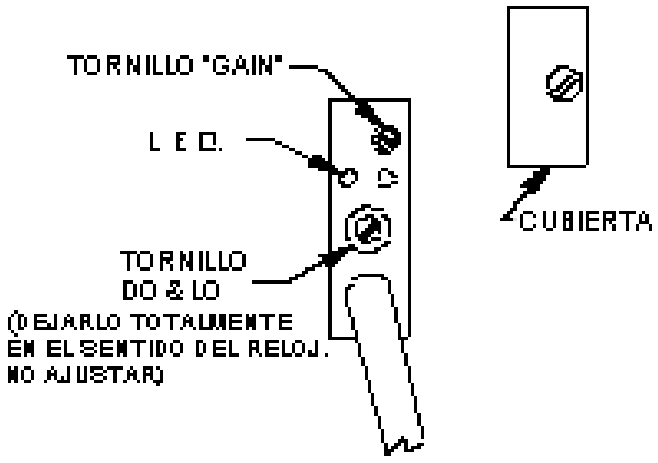
Semanalmente

- Chequee la tensión y condición de todas las correas. Ajústelas o reemplaze si es necesario.
- Chequear el nivel de aceite en el surtidor.
- Ponga una gota de aceite en todas las partes movibles del Plegador.

Ajuste del Ojo Sensor Eléctrico

Para ajustar el sensor, primero remueva la cubierta plástica clara del final del sensor. Hay dos tornillos de ajuste bajo esta cubierta. Uno está marcado "GAIN" y es usado para ajustar la sensibilidad del sensor. El otro tornillo está marcado como "DO & LO" y debe estar siempre ajustado totalmente en el sentido del reloj.

Con el final del sensor apuntando al centro de la cinta reflectiva, gire el tornillo "GAIN" en contra del reloj hasta que el indicador rojo LED se apague. Luego gire el tornillo "GAIN" en la dirección del reloj hasta que el indicador LED se encienda. Continue girando el tornillo en esa dirección hasta el final. El indicador LED debe estar parpadeando lentamente. Cubra el ojo de tal forma que el sensor no pueda ver la cinta reflectiva y el indicador LED debe apagarse.



Mantenimiento de Cinta Reflectiva

Use una tela suave para limpieza.
No use químicos o abrasivos para limpiarla.
Evite el contacto con aceites y líquidos.
No toque la cinta con los dedos desnudos.
Si la cinta está sucia u opaca., el ojo sensor no funcionará correctamente..

1335M Folder Spacer Reference Chart

	QUANTITY	PART#	ASBLY#	DESC.	PREFLANGED, OFFSETABLE, 6" CAPACITY A-2216K											PREFLANGED, OFFSETABLE, 9" CAPACITY A-2216L											CONTINENTAL BORDER, 18" CAPACITY A-2216M											DWG#
					1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	11/16	3/4	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	11/16	3/4	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	11/16	3/4	
	1	A-2216D40		L. GUIDE,1/8,KEYED,ALU	2											2																					298720C
	2	A-2216D32		L. GUIDE, 3/16,KEYED,ALU		2											2											2									298600B
	3	A-2216D33		L. GUIDE, 1/4,KEYED,ALU			2											2											2								298706B
	4	A-2216D34		L. GUIDE,5/16KEYED,ALU				2											2											2							298785A
	5	A-2216D35		L. GUIDE,3/8,KEYED,ALU					2											2											2						298707B
	6	A-2216D37		L. GUIDE,7/16,KEYED,ALU						2											2											2					298863B
	7	A-2216D38		L. GUIDE,1/2,KEYED,ALU							2											2											2				298864B
	8	A-2216D39		L. GUIDE,9/16,KEYED,ALU								2											2											2			298719C
	9	A-2216D59		L. GUIDE,5/8,KEYED,ALU									2											2											2		298831C
	10	A-2216D60		L. GUIDE,11/16,KEYED,ALU										2											2											2	298832C
	11	A-2216D61		L. GUIDE,3/4,KEYED,ALU											2											2											298833C
	1	A-2216D58		R. GUIDE,1/16,KEYED,THDED	2											2																					298724C
	2	A-2216D51		R. GUIDE,1/8,KEYED,THDED		2											2																				298602B
	3	A-2216D52		R. GUIDE,3/16,KEYED,THDED			2											2																			298747C
	4	A-2216D53		R. GUIDE, 1/4,KEYED, THDED				2											2																		298820A
	5	A-2216D54		R. GUIDE,5/16,KEYED,ALU					2											2																	298710B
	6	A-2216D55		R. GUIDE,3/8,KEYED,ALU						2											2																298721C
	7	A-2216D56		R. GUIDE,7/16,KEYED,ALU							2											2															298722C
	8	A-2216D57		R. GUIDE,1/2,KEYED,ALU								2											2														298723C
	9	A-2216D62		R. GUIDE,9/16,KEYED,ALU									2											2													298834C
	10	A-2216D63		R. GUIDE,5/8,KEYED,ALU										2											2												298835C
	11	A-2216D64		R. GUIDE,11/16,KEYED,ALU											2											2											298836C
	1	A-2216G14		SPACER,1/16(2 HOLE)	2											2											2									298759A
	2	A-2216G24		SPACER,1/8(2 HOLE)		2											2											2									298767A
	3	A-2216G32		SPACER,3/16(2 HOLE)			2											2											2								298716C
	4	A-2216G33		SPACER,1/4(2 HOLE)				2											2											2							298717C
	5	A-2216G29		SPACER,5/16(2 HOLE)					2											2											2						298808A
	6	A-2216G21		SPACER,3/8(2 HOLE)						2											2											2					298764A
	7	A-2216G30		SPACER,7/16(2 HOLE)							2											2											2				298809A
	8	A-2216G31		SPACER,1/2(2 HOLE)								2											2											2			298810A
	9	A-2216G34		SPACER,9/16(2 HOLE)									2											2											2		298718C
	10	A-2216G41		SPACER,5/8(2 HOLE)										2											2											2	298837C
	11	A-2216G42		SPACER,11/16(2 HOLE)											2											2											298838C
	12	A-2216G43		SPACER,3/4(2 HOLE)											2											2											298839C
		SSBC98024		SCREW, 10-32 X 3/8																																	
		SSBC98032		SCREW, 10-32 X 1/2																																	
		SSBC98040		SCREW, 10-32 X 5/8	4	4										4	4										4	4									
		SSBC98048		SCREW, 10-32 X 3/4			4	4										4	4										4	4							
		SSBC98056		SCREW, 10-32 X 7/8					4	4										4	4										4	4					
		SSBC98064		SCREW, 10-32 X 1							4	4										4	4										4	4			
		SSBC98072		SCREW, 10-32 X 1-1/8									4											4											4		
		SSBC98096		SCREW, 10-32 X 1-1/2										4	4										4	4										4	4

1335E Parameter Settings

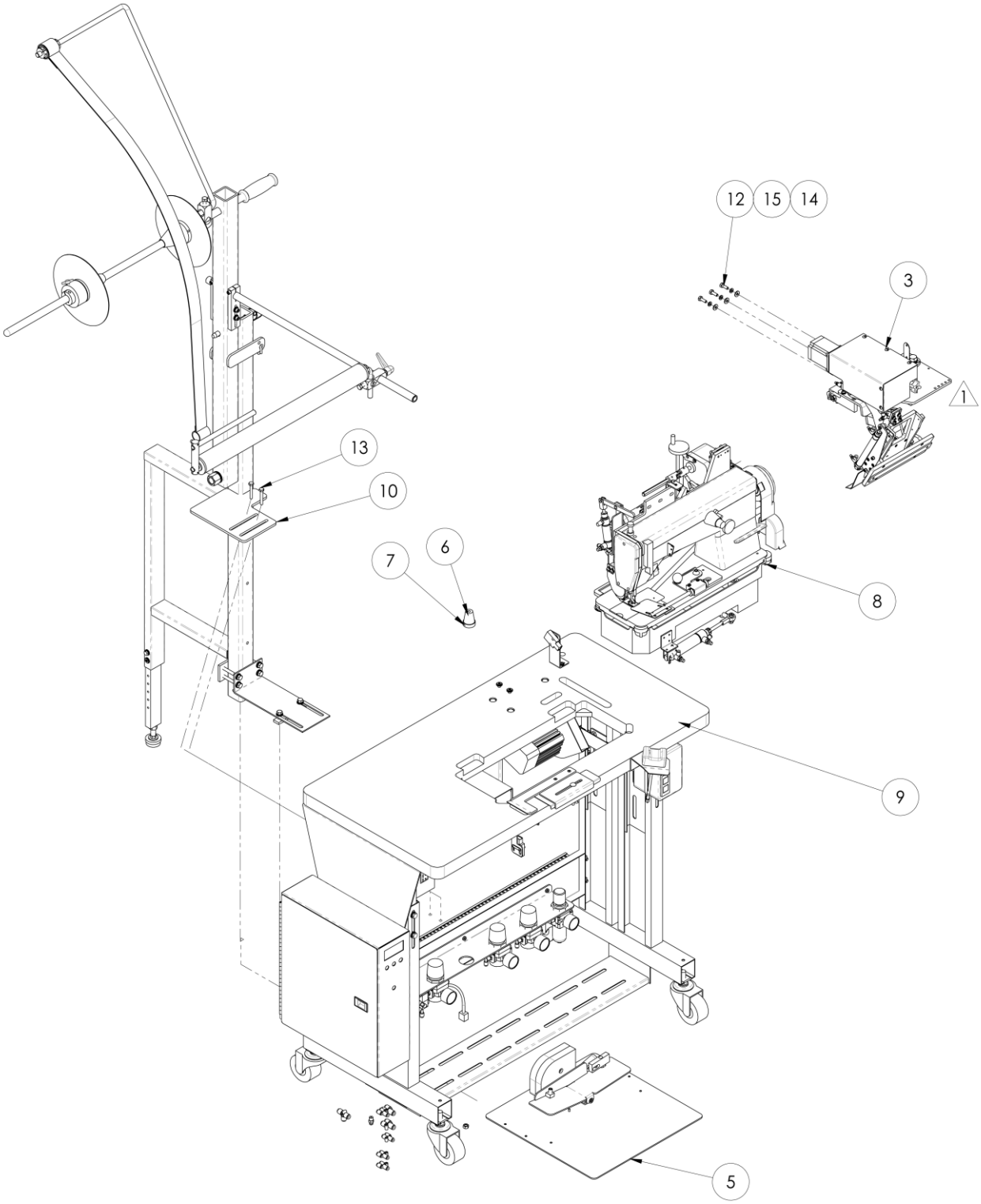
PARAMETER	JUKI/CONSEW CHAINSTITCH		1335E PARAMETER DESCRIPTION
Do this first	****		Perform a master reset before programming, see below
290	5		Mode (Lockstitch) of operation. MUST SET THIS PARAMETER FIRST!
111	400		Maximum speed when "129" is 0, 1, or 2.
153	--		Braking power at machine stand still
161	1		Motor rotation, 1=CCW
180	--		Degrees reverse run goes to get to needle up
181	--		Delay till reverse run starts after trim
182	0		Enable reverse run after trim to get to "true" needle up
202	50		Sew delay after foot lift off
219	--		Breaking power at stop
250	--		Thread trimmer activation angle
270	1		External handwheel sensor configuration. (Position 2)
271	180		Ref angle for Position 1 (Trim) from Position 2
272	100		Drive ratio between motor pulley and handwheel pulley. If handwheel pulley is smaller than motor pulley, increase this value to slow down sewing head until measured speed matches speed set with parameter 111. (For Yamato and Pegasus, setting should be 100; for Rimoldi, setting should be 124)
Front panel LED's:			
LED 1:	Off		**Programming Instructions:**
LED 2:	Off		1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
LED 3:	Off		2. Press ">>" once and enter the number "311"
LED 4:	Off		3. Press "E" once and "2.0.0." is displayed this is a parameter
LED 5:	Off		4. Proceed to the parameter to be changed and press "E".
LED 6:	Off.		5. The value now shows in the screen, adjust to desired value.
LED 7:	ON, Stop at needle down.		6. Press "E" to enter value and continue with parameter setting.
LED 8:	OFF, Stop at needle up.		7. Repeat for other parameters, press "P" once when complete.
			8. Run sewing head to save parameters before powering down
			To Perform Master Reset of Parameters:
			1. Power on holding down the "P" button till "COD" is displayed.
			2. Press ">>" once and enter the number "591"
			3. Press "E" twice and "093" is displayed.
			4. Press "+" once, "094" is displayed.
			5. Press "P" to exit programming mode with all default values.

Spare Parts Kit

Part Number	Description	Qty
1278-7055B	Proxy Switch	1
1335M-2002E	Ruffler Blade	1
5S5-31	Looper	1
61-04-01/B3	Screw	1
EEFE-RR2	Reflective Tape	12’
FFSM312LV	Electric Eye	1
GG150XL075	Gear Belt	1
GG180XL037	Gear Belt	1
GR1999	Needle Guard	1
GR2000	Needle Guard	1
GS071	Screw	1
SNTVX7X140	Needle	100

Assembly Drawings & Parts Lists

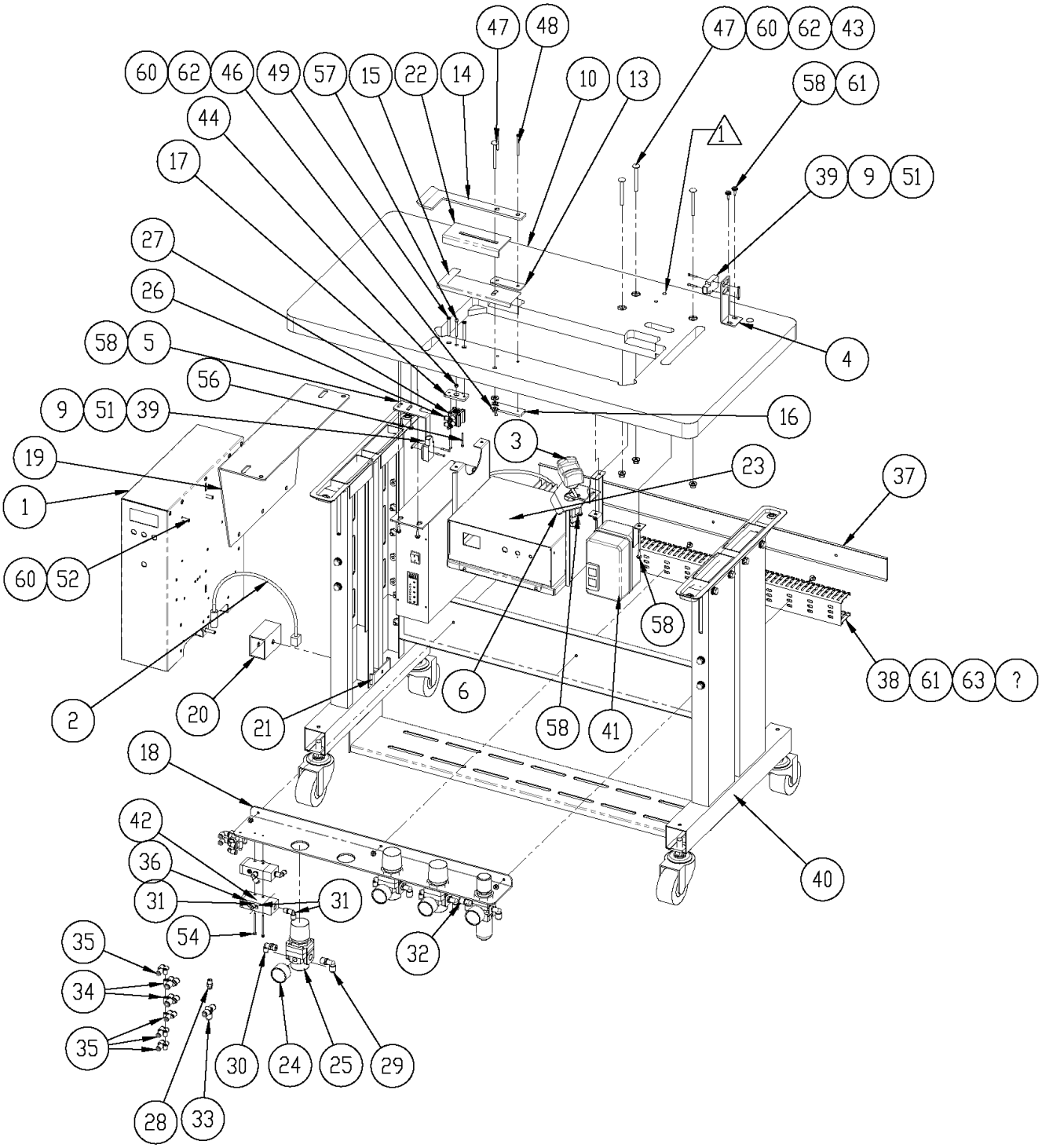
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the confidential and proprietary nature of these materials and your duty not to make any unauthorized use or disclosure of these materials.


12
15
14
3
1
13
10
6
7
8
9
5

11335E Manual Ruffler

AAC Drawing Number 9000013 Rev5

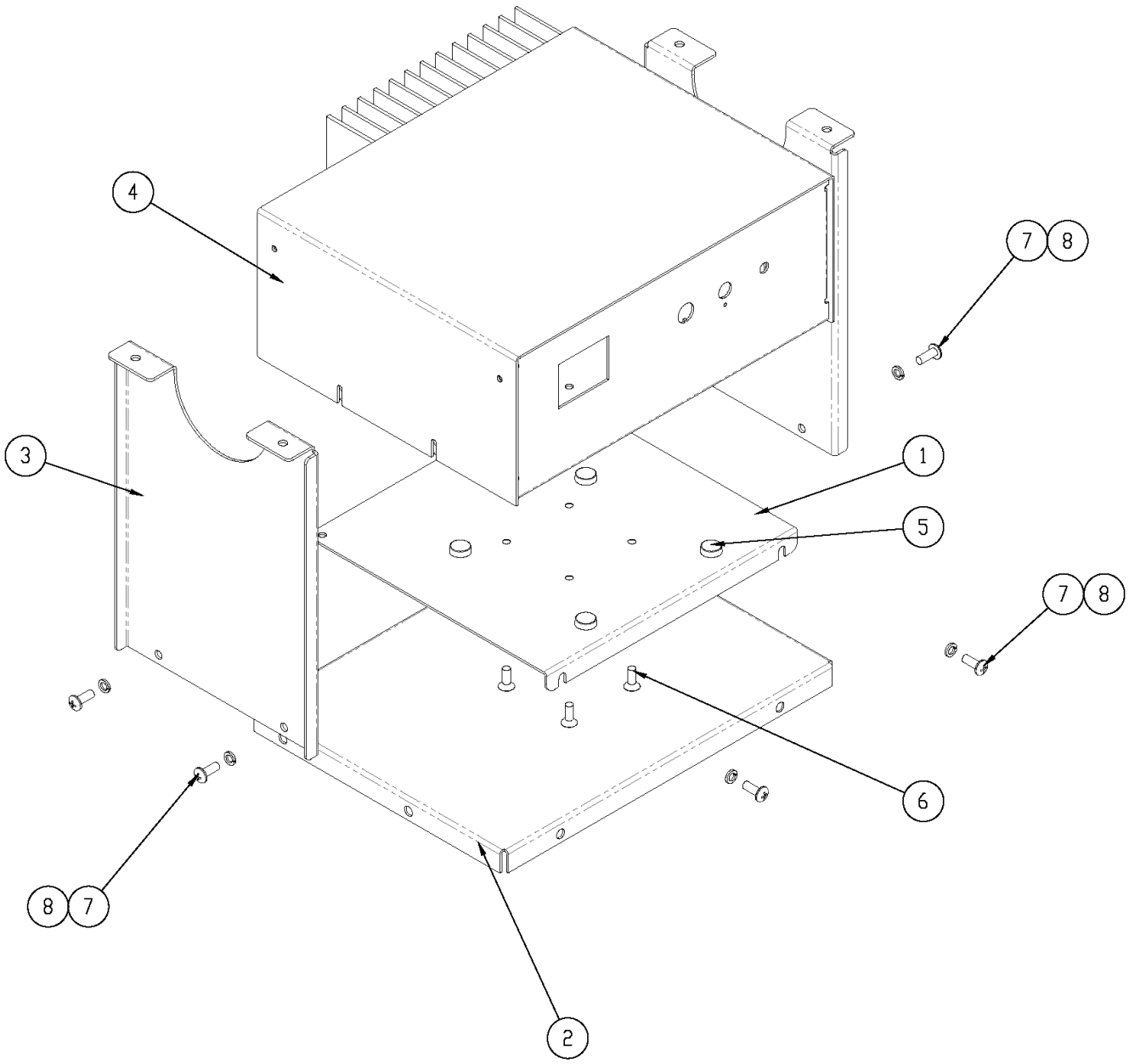
ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	AR	1335E-PD	PNEUMATIC DIAGRAM
2	AR	1335E-WD	WIRING DIAGRAM
3	1	1335M-2000A	RUFFLER ASSY- 1335E
NS	1	1335M-2002E	RUFFLER BLADE
5	1	4059-FP301D	FOOT PEDAL ASSY,EFKA
6	1	51295A	ISOLATOR, MACHINE MOUNT
7	1	1335704	WASHER,3/8L,1.25OD
8	1	1335710	SEWING HEAD ASSEMBLY
9	1	1335922	STAND & MOTOR ASSY 1335E
10	1	1335930	ROLLHOLDER ASSY,OVERHEAD
11	2	NNH3/8-16	5/16-18 HEX NUT
12	3	SSHC01048	1/4-20 X 3/4 HEX HEAD
13	2	SSHC01112	1/4-20 X 1-3/4 HEX HEAD
14	3	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
15	3	WWL1/4	1/4 LW
16	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
17	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4


47
48
47
60
62
43
60
62
46
49
57
15
22
14
10
13
58
61
44
1
17
39
9
51
27
26
58
5
4
56
9
51
39
16
3
19
23
37
1
60
52
58
38
61
63
?
6
2
20
21
58
41
18
42
36
31
31
40
54
35
32
34
35
30
24
25
29
28
33

1335922 Stand & Motor Assembly

AAC Drawing Number 1335922 Rev8

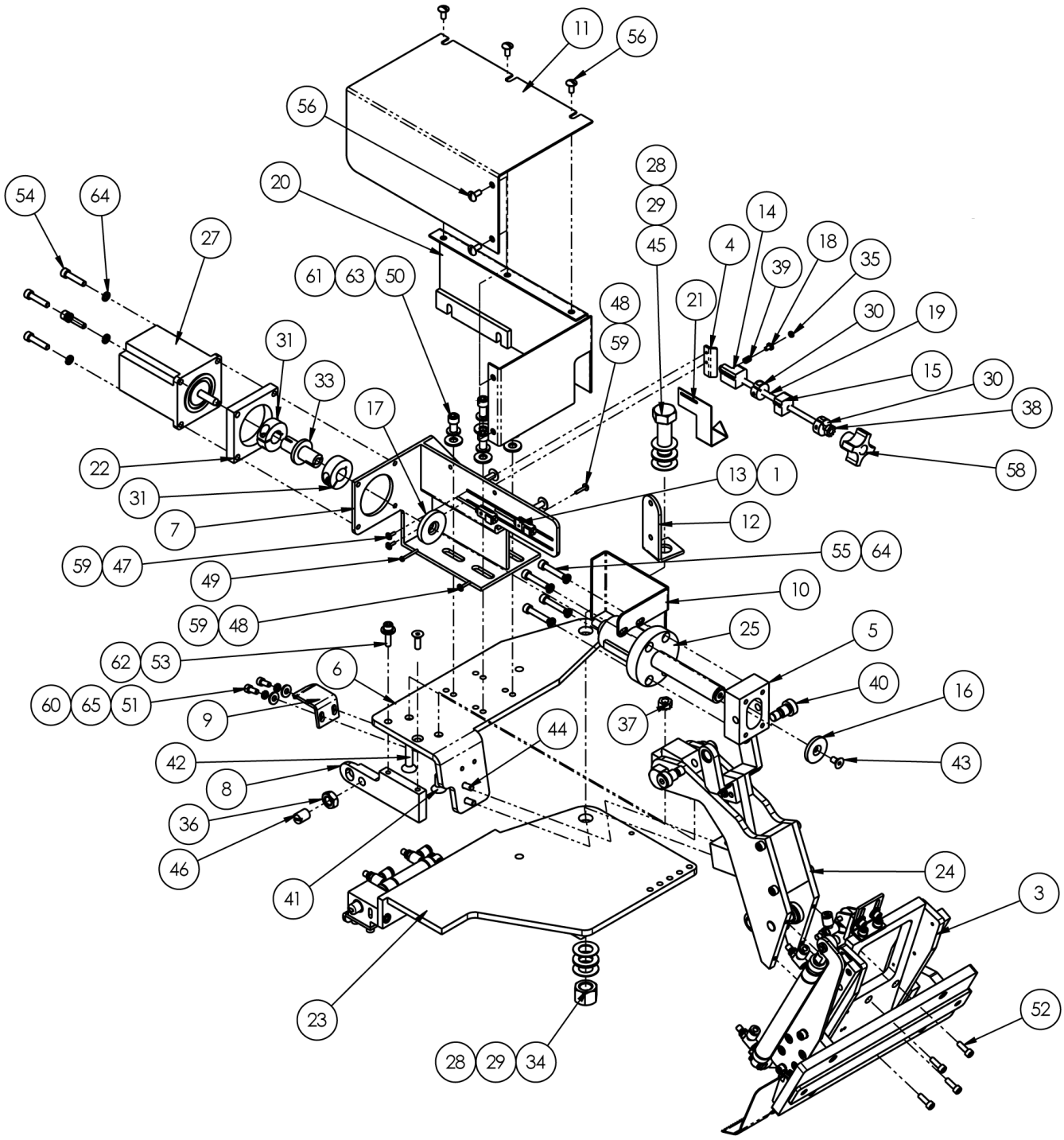
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1335E-500	CONTROL BOX ASSY	34	2	AAQUY-4-4	Y UNION, 1/4X1/4
2	1	0211-702A	CABLE,POS. SENSOR,6'	35	4	AAQUY-5-5	QUICK UNION Y, 5/32
3	1	1278-6602A	TOUCH SWITCH	36	1	AAV125B	PILOT VALVE
4	1	1278-6689B	BRACKET, EYE MOUNT	37	1	EEDC2X2	COVER,WIRE DUCT
5	1	1278-6689D	TABLE EYE MOUNT	38	1	EEDF2X2	DUCT,WIRE,2X2, MOD
6	1	1278-6718A	BRKT,OPTO TOUCH	39	2	FFSM312LV	EYE,ELECTRIC,10-30
NS	AR	1335E-PD	PNEUMATIC DIAGRAM	40	1	K-4D	HD T LEG ADJ STAND
NS	AR	1335E-WD	WIRING DIAGRAM	41	1	K-CB600	MOTOR STARTER
9	2	1975-412A	PLATE,NUT,4-40,.95CTC	42	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
10	1	4048-326S	TABLE TOP,326S	43	3	NNH1/4-20	NUT,HEX,1/4-20
11	1	4059-DC1500	MOTOR	44	1	NNHM4X0.7	NUT,HEX,M4-0.7
12	1	4080-4508B	CABLE,STEP MOTOR	45	3	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
13	1	1335274	WASHER PLATE	46	1	NNW1/4-20	NUT, WING, 1/4-20
14	1	1335275	TOP PLATE- PANEL	47	4	SSBK01160	BOLT, CRGE, 1/4-20X/2
15	1	1335278	PANEL TENSION	48	2	ssfs90128	#8-32 X 3/4 FLAT SLOT
16	1	1335280	NUT PLATE	49	2	SSFS98112	#8-32 X 3/4 FLAT SLOT
17	1	1335281	NUT PLATE	50	1	SSHC01256	SCREW,HEX CAP
18	1	1335716	PNEUMATIC, SHELF	51	4	SSPS70048	4-40 X 3/4 PAN HD
19	1	1335784	BRKT,ANGLE,CONTROL	52	3	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP
20	1	1335785	SPACER BLOCK	53	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
21	1	1335786	SPACER HOLDER	54	2	SSSC80128	6-32 X 2 SOC CAP SC
22	1	1335872	EDGE GUIDE	55	3	SSSC98032	10-32X1/2, SOC CAP
23	1	1335924	Stepper Box Assembly	56	2	SSSCM3X30	SCREW,SOCKET CAP
24	1	AA198-503	0-30PSI AIR GAGE 1/8N	57	1	SSSCM4X40	SCREW,SOC CAP,M4.7
25	1	AA198-RP3	REGULATOR,PRECISI	58	12	SSZH#10048	SCREW,SHT.METAL
26	2	AA198RA510	FLOW CONTROL,	59	2	TTIW1/4-20	THREADED INSERTOD
27	1	AACNCQ2B16	COMPACT, 16MM BORE	60	8	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
28	1	AAQMC-5-8	QU. MALE CONN	61	5	WWFS10	WASHER, FLAT, #10
29	1	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4	62	5	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
30	1	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4	63	3	WWL10	WASHER,LOCK,#10
31	3	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW				
32	1	AAQMT-4-4	T, MALE1/4X1/4NPT				
33	1	AAQUT-4-4	QUICK UNION T 1/4X1/4				


4
7
8
3
1
5
7
8
6
8
7
2

1335924 Stepper Box Assembly

AAC Drawing Number 1335924 Rev1

NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1335M-9010	BRKT, STEPPER BOX BASE
2	1	1335M-9011	BOX , SHELF MOTOR
3	2	1335916	MNT, CTRL BOX
4	1	AP-28-800Y1A	BOX,STEPPER,H.S. (X5),2A
5	4	MMSLD-ECH	1/2" DIA RUBBER BUMPER
6	4	SSFC98032	10-32 X 1/2 FLAT ALLEN CAP
7	6	SSPP98032	10-32 X 1/2 PAN PHIL
8	6	WWL10	WASHER,LOCK,#10


11
56
56
20
28
29
45
14
4
18
39
35
54
64
27
61
63
50
48
21
30
19
59
15
30
38
31
33
17
58
22
13
1
31
12
7
55
64
59
47
49
10
59
48
25
5
62
53
6
40
16
60
65
51
9
37
44
43
42
8
36
24
46
3
41
52
23
28
29
34

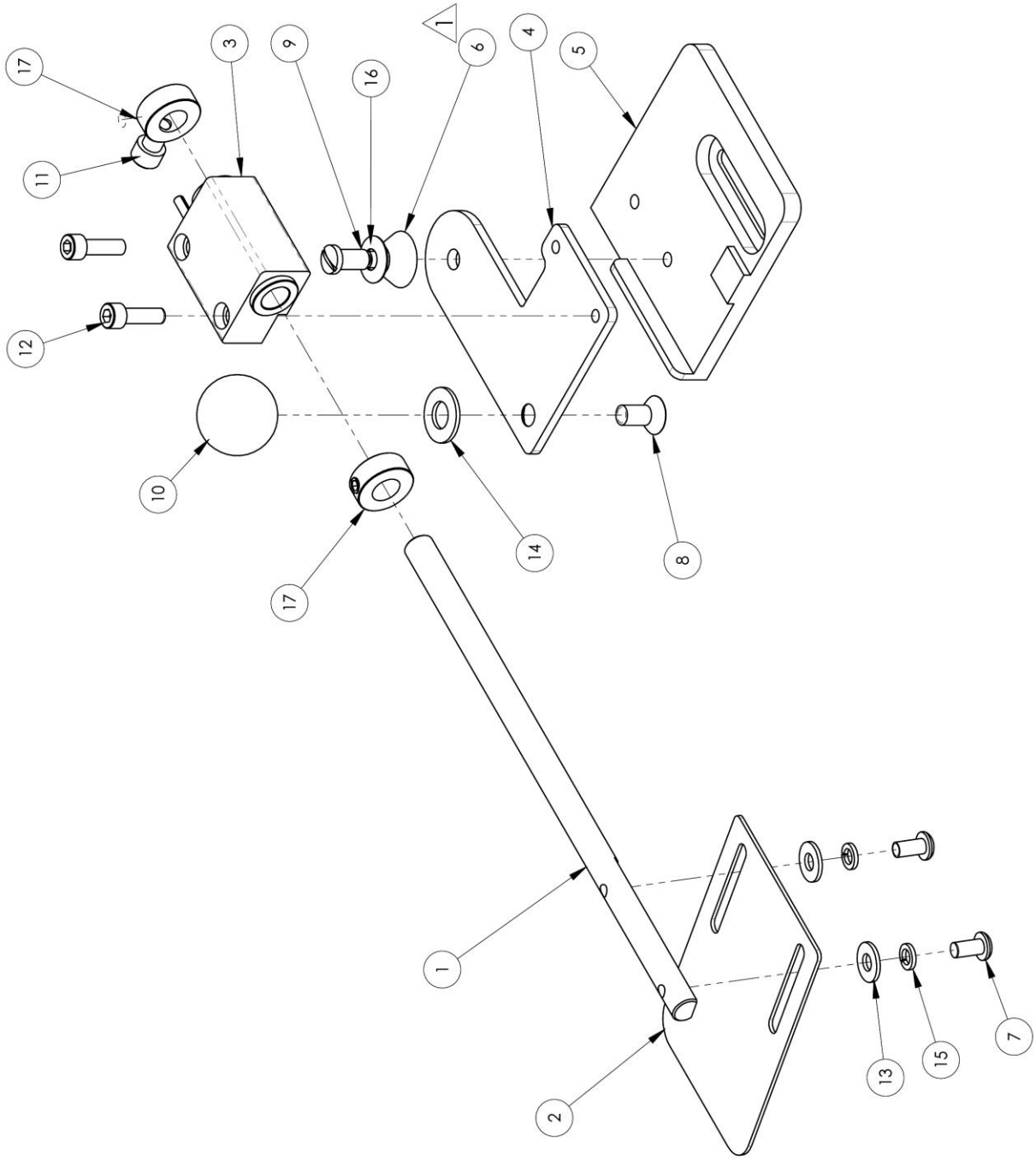
1335M-2000A Ruffler Assembly

AAC Drawing Number 9000004 Rev3

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG,12"	34	1	NNE1/2-13	ELASTIC LOCK NUT
NS	AR	1325-4126	TEFLON TAPE, 1"	35	1	NNH2-56	#2-56 HEX NUT
3	1	1335332	RUFFLER CYL LIFT ASSY	36	1	NNJ3/8-16	3/8-16 HEX JAM NUT
4	1	1335M-001	BRACKET, STOP, PROX SWITC	37	1	NNK1/4-20	KEP NUT, 1/4-20
5	1	1335M-2006	TRUNION BLOCK	38	1	NNK10-32	KEP NUT, 10-32
6	1	1335M-2008	PIVOT PLATE	39	1	RRLC026B1	SPRING,COMP .026X.18X.25
7	1	1335M-2016	MTG BRKT WELDT	40	2	SSAS024024M	3/8 X 3/4 X 5/16-18
8	1	1335M-2019	LOCKING LEVELR	41	1	SSFC01040	1/4-20 X 5/8 FLAT ALLEN
9	1	1335M-2020	HLD DWN BRKT	42	1	SSFC01096	1/4-20 X 1-1/2 FLAT ALLEN
10	1	1335M-2021	VANE, SWITCH ACTUATING	43	1	SSFC98024	#10-32 X 3/8 FLAT ALLEN
11	1	1335M-2030	MOTOR COVER, CLEAR	44	3	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
12	1	1335M-2031	PIVOT BRKT AIR LINE	45	1	SSHC45096	1/2-13 X 1 1/2 L HHCS
13	1	1335M-2034	NUT PLATE #2-56	46	1	SSMB58N	PLUNGER,BALL,3/8-16X5/8L
14	1	1335M-2035	ADJUSTMENT NUT	47	2	SSPS50020	#2-56 X 5/16 PAN HD SLOT
15	1	1335M-2036	SUPPORT BLOCK	48	2	SSPS50032	#2-56 X 1/2 PAN HD SLOT
16	1	1335M-2037	STOP WASHER	49	1	SSPS50048	#2-56 X 3/4 PAN HD SLOT
17	1	1335M-2038	STOP WASHER	50	4	SSSC01032	1/4-20 X 1/2 SOC CAP
18	1	1335M-2039	NUT,SPRING RETAINER	51	2	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP
19	1	1335M-2040	ADJUSTMENT SCREW	52	4	SSSC90032	#8-32 X 1/2 SOC CAP
20	1	1335M-2042	COVER	53	1	SSSC98048	#10-32 X 3/4 SOC CAP
21	1	1335M-2047	POINTER	54	4	SSSC98056	#10-32 X 7/8 SOC CAP
22	1	1335M-2049	SPACER, MOTOR, 3/8	55	4	SSSC98064	#10-32 X 1 SOC CAP
23	1	1335M-2200	PLATE, NUT, 8-32 @.43 CTC	56	5	SSTS90024	#8-32 X 3/8 TRUSS HD
24	1	1335M-2300B	PIVOT ASSY	57	2	SSTS98040	#10-32 X 5/8 TRUSS HD
25	1	1335M-2400	BALL SCREW AND NUT	58	1	TTCL1APPK1	PLASTICK KNOB, #10-32
26	1	AA198-7006	O RING, 1/8 ID, 1/4 OD	59	4	WWF2	WASHER, FLAT #2
27	1	AP-22E-103	STEP MOTOR,MODIFIED	60	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
28	2	BBNTA815	BEARING,THRUST,1/2BORE	61	4	WWFS1/4	WASHER FLAT, 1/4
29	4	BBTRA815	WASHER,THRUST,STEEL 1/2	62	1	WWFS10	WASHER, FLAT #10
30	2	CCCL10T	CLAMP COLLAR TRD, 10-32	63	4	WWL1/4	1/4 LW
31	2	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2	64	9	WWL10	#10 LW
32	20"	MM130-4126	LABEL, SCALE, METRIC	65	2	WWL8	#8 LW
33	1	MM8FM	JOINT,UNIVERSAL,MOD				

Page 36

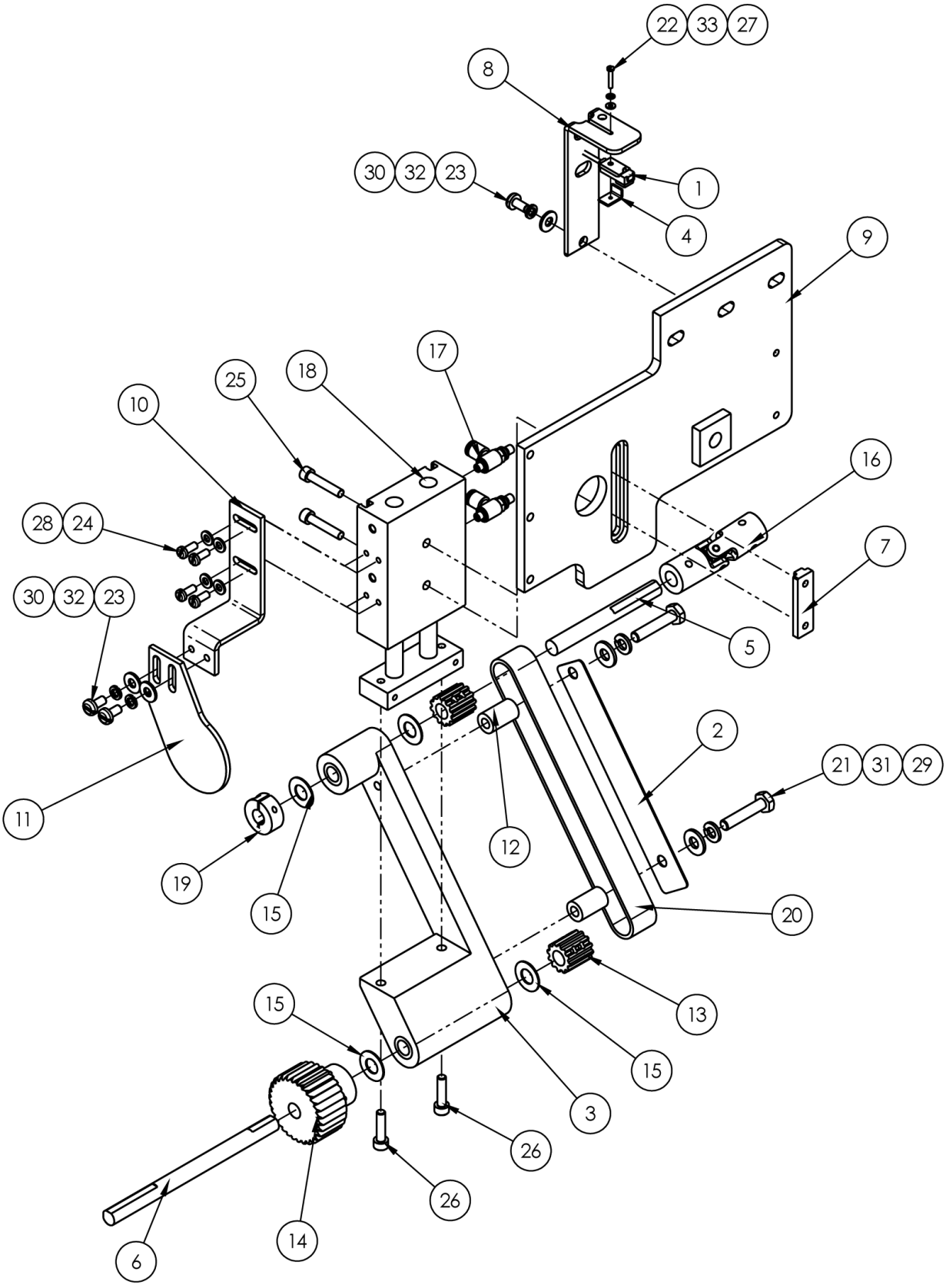
Page 50


17
3
9
16
1
6
4
5
11
12
10
14
8
17
1
2
13
15
7

1335183 Stripper Blade Assembly

AAC Drawing Number 1335183 Rev2

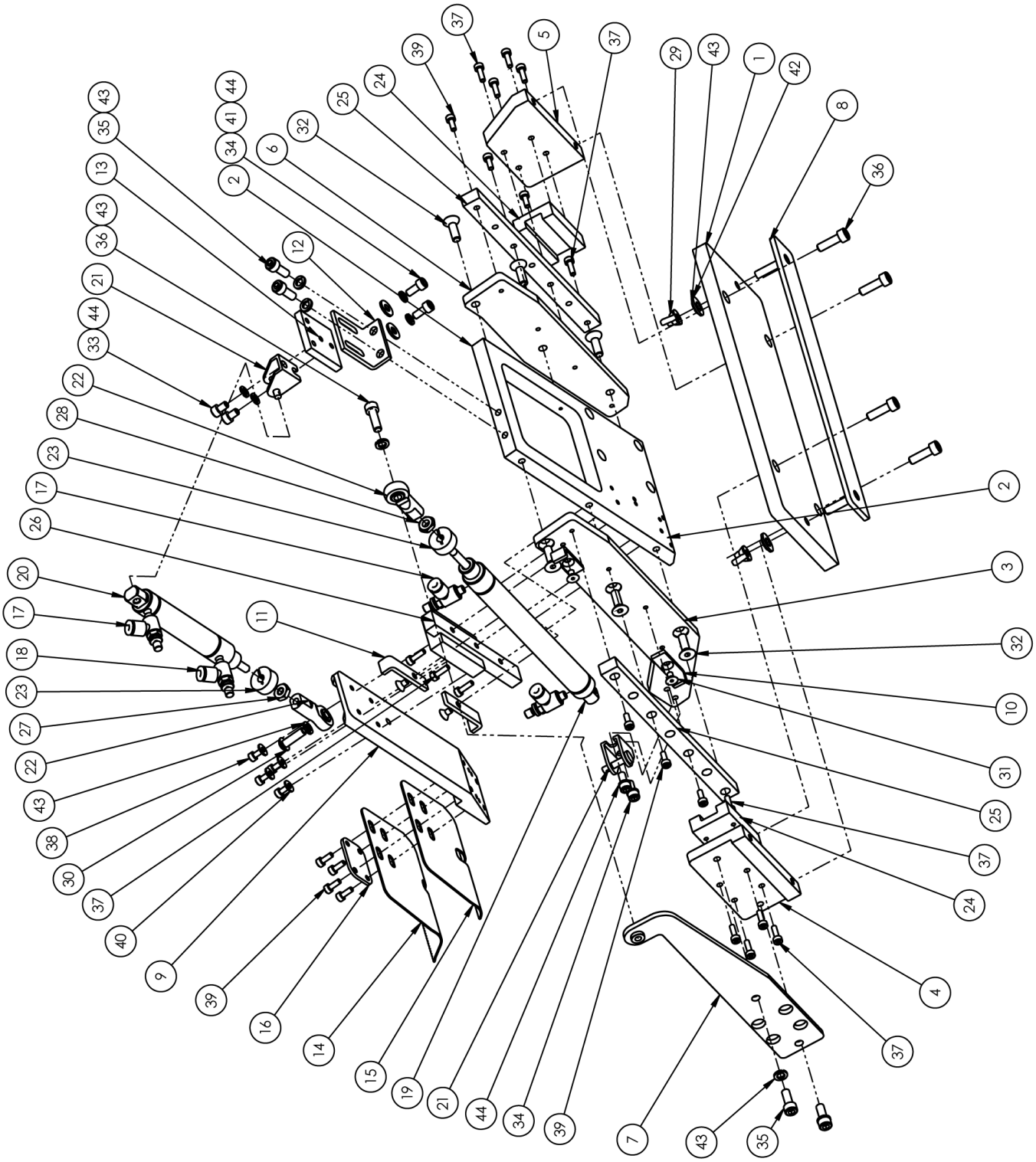
ITEM NO.	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	1335154	PIVOT ROD, STRIP BLADE
2	1	1335475	STRIPPER BLADE-1804P
3	1	1335624	BLOCK, MOUNTING
4	1	1335627	MOUNT ARM, STRIPPER BLADE
5	1	1335M-5001	PLATE,MOUNTING
6	1	RRBEEHIVEH	SPRING,HEAVY BEEHIVE
7	2	SSBC98024	10-32 X 3/8 BUTTON CAP SC
8	1	SSFC01032	1/4-20 X 1/2 FLAT ALN CAP
9	1	SSM200246	SCREW,SHLDR,SLT.248X.437L
10	1	SSMBK13	KNOB,BLACK PLASTIC
11	1	SSSC01024	1/4-20 X 3/8 SOC CAP SC
12	2	SSSC98040	10-32 X 5/8 SOC CAP
13	2	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
14	1	WWFS5/16	WASHER,FLAT,SAE,5/16
15	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10
16	1	WWS307-1	WASHER,SPRING,BELVEL
17	2	CCSC6F3/8	COLLAR,SET 3/8


22
33
27
8
30
32
23
1
4
9
17
18
25
10
16
28
24
7
30
32
23
5
2
21
31
29
11
12
19
15
20
15
13
15
3
26
26
14
6

1335184 Puller Assembly

AAC Drawing Number 1335184 Rev2

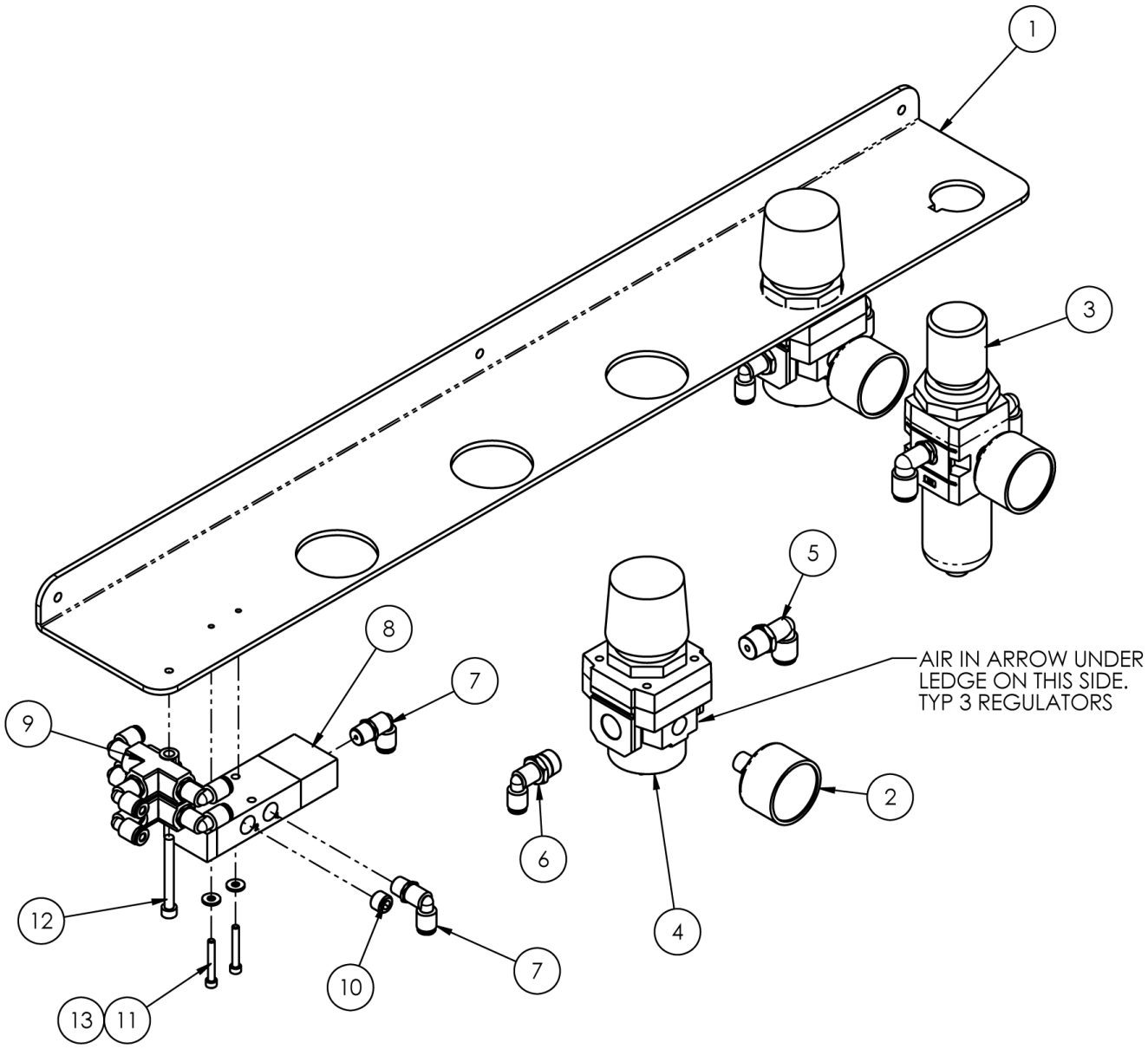
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1278-7055D	PROX SWITCH W/PLUG,12"
2	1	1335185	COVER, DRIVE BELT
3	1	1335927	YOKE, PULLER
4	1	1335M-2034	PLATE, NUT #2-56
5	1	1335M-3002	SHAFT,FLAT,60C,.375OD
6	1	1335M-3003	SHAFT,FLAT,60C,.375OD
7	1	1335M-3007	T-NUT, 10-32
8	1	1335M-3008	MTG. BRKT. SENSOR
9	1	1335M-3010	BRKT, CYLINDER MOUNT
10	1	1335M-312	BRACKET,GUARD MOUNT
11	1	1335M-313	PLATE, PLASTIC, GUARD
12	2	1535-241	SPACER, TRANSFER
13	2	350196	GEAR PULLEY, .376 ID, .74
14	1	3514-3C	ROLLER, FLUTED, 30T, 1.75
15	4	3517	WASHER,THRUST,BRONZE
16	1	3524-06A	U-JOINT,MODIFIED
17	2	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32
18	1	AACXSM2020	CYLINDER,AIR,DUAL ROD
19	1	CCCL6F	CLAMP COLLAR- 3/8
20	1	GG150XL075	BELT,GEAR,1/5P,75T,3/4W
21	2	SSHC01080	1/4-20 X 1-1/4 HHCS
22	1	SSPS50032	SCREW,2-56 x 1/2
23	3	SSPS98024	10-32X3/8 PAN HD SLOT
24	4	SSPSM4X10	M4-0.70X10
25	2	SSSC98064	10-32 X 1 SOC CAP
26	2	SSSCM5X20	M5-0.8 X 20 SOC CAP
27	1	WWF2	WASHER, FLAT, #2
28	4	WWFM4.3	WASHER, FLAT, M4
29	2	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
30	3	WWFS10	WASHER, FLAT, #10, SAE
31	2	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
32	3	WWL10	WASHER,LOCK,#10
33	1	WWSI2	WASHER,INTERNAL TOOTH,2



1335332 Ruffler Cylinder Lift Assembly

AAC Drawing Number 1335332 Rev8

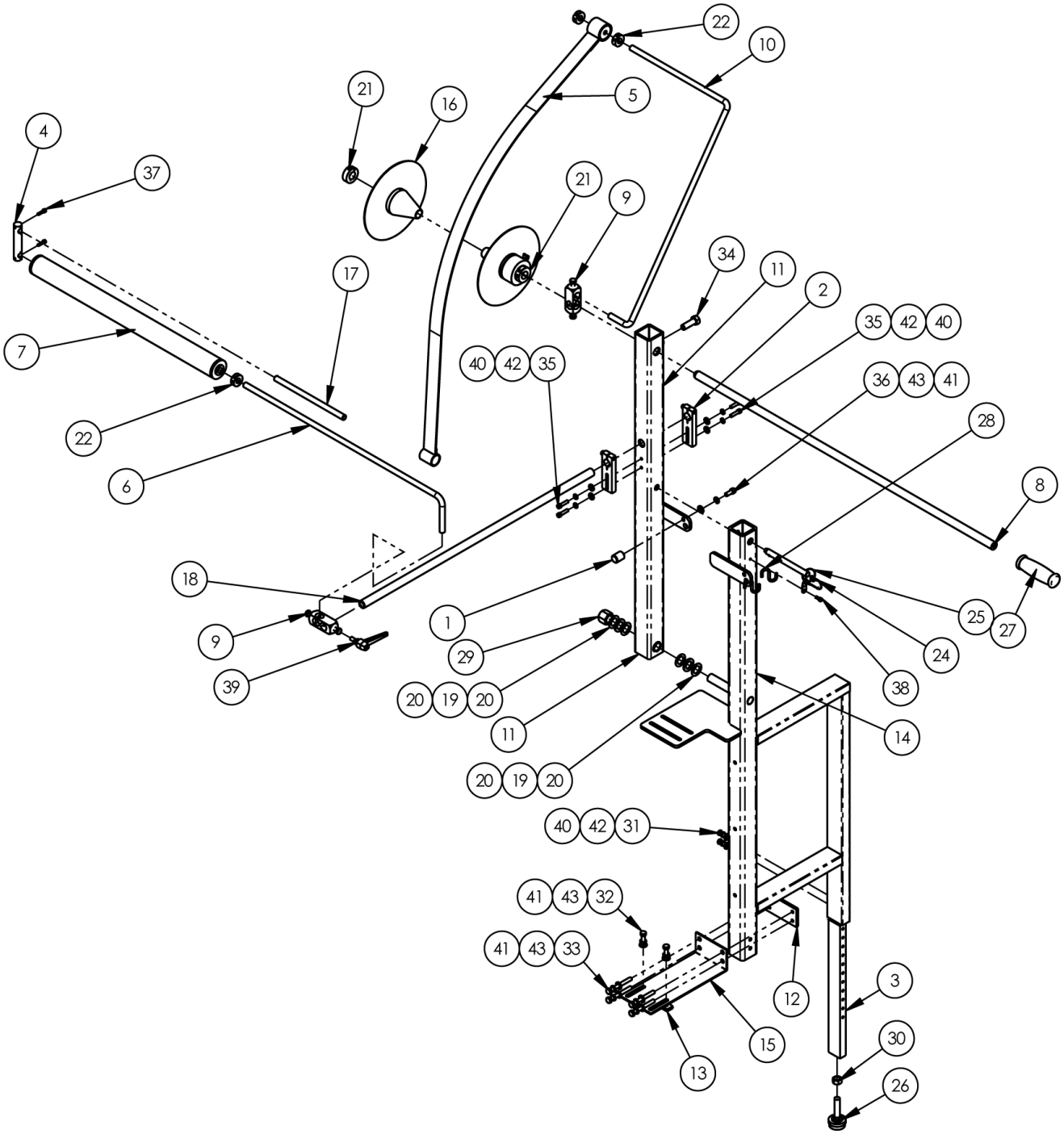
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335223	BASE MTG PLT, FOLDER
2	1	1335224	BASE MTG PLATE
3	1	1335226	MTG PLT LH- RAIL
4	1	1335227	SUPPORT-SLIDE, LH SIDE
5	1	1335228	SUPPORT, RH
6	1	1335229	MTG PLT RH- RAIL
7	1	1335230	FOLDER SLIDE ARM
8	1	1335235	STUD PLATE-YAMATO1804
9	1	1335335	MTG PLT- HEAVY DUTY
10	2	1335338	BRG STOP
11	2	1335775	BEARING STOP, LONG
12	1	1335776	CYL. MOUNTING ANGLE
13	1	1335777	CYL. MOUNTING PLATE
14	1	1335M-2002E	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12
15	1	1335M-2002F	BLADE, RUFFLER, 2.25 X 12
16	1	1335M-5004	PLATE, WASHER, 136DIA@4PL
17	3	AA198RA510	FLOW CONTROL,5/32X10-32
18	1	AA198RR510	REV FL CONT,5/32X10-32
19	1	AAC024DXP	CYL,BIMBA,9/16 B,4 S
20	1	AAC8DP-1.5	CYL, AIR, DA, 9/16B, 2S
21	2	AAFBP-8C	BRKT,PIVOT,5/32 BORE
22	2	BBAW-3Z	BRG,ROD END,F, 10-32
23	2	CCCL3F	CLAMP COLLAR- 3/16
24	3	MMGN12HZ0HN	MGN12H BEARING BLOCK
25	2	MMGNR12R0165HN	165MM RAIL - MGN12H BLK
26	1	MMGNR12R090HN	12MM X 90MM RAIL
27	1	NNH10-32	#10-32 HEX NUT
28	1	NNJ10-32	NUT,JAM,THIN #10-32
29	2	NNW10-32	#10-32 WING NUT
30	1	SSBC98040	#10-32 X 5/8 BUT HEAD
31	4	SSFC80016	#6-32 X 1/4 FLAT ALLEN
32	6	SSFC98040	#10-32 X 5/8 FLAT ALLEN
33	2	SSSC90016	#8-32 X 1/4 SOC CAP
34	4	SSSC90024	#8-32 X 3/8 SOC CAP
35	4	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
36	5	SSSC98040	#10-32 X 5/8 SOC CAP
37	13	SSSCM3X10	M3-0.5 X 10 SOC CAP
38	4	SSSCM3X6	M3-0.5 X 6 SOC CAP
39	10	SSSCM3X8	M3-0.5 X 8 SOC CAP
40	4	WWF4	WASHER, FLAT #4
41	2	WWF8	WASHER, FLAT #8
42	2	WWFS10	WASHER, FLAT #10
43	8	WWL10	#10 LW
44	6	WWL8	#8 LW


1
3
5
8
7
9
AIR IN ARROW UNDER
LEDGE ON THIS SIDE.
TYP 3 REGULATORS
2
6
12
4
10
7
13
11

1335716 Pneumatic Shelf Assembly

AAC Drawing Number 1335716 Rev3

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	9	AAQME-5-8	QUICK MALE ELBOW
2	2	AAVS125	SHUTTLE VALVE,1/8"PORT
3	2	SSSC80064	#6-32 X 1 SOC CAP
4	2	WWFS6	WASHER, FLAT, #6
5	1	1335715	BRACKET, PNEUMATIC
6	1	AA198-503	0-30PSI AIR GAGE 1/8NPT
7	1	AA198-5102	REGULATOR W/GAUGE & NUT
8	1	AA198-RP3	REGULATOR,PRECISION AIR
9	2	AAQME-4-4	ELBOW, MALE,1/4X1/4NPT
10	2	AAQME-5-4	ELBOW, MALE 5/32X1/4NPT
11	1	AAV125B	PILOT VALVE
12	1	MM4554K11	PLUG, 1/8" PIPE
13	1	SSSC98112	SCR, SOC CAP 10-32 X 1-3/4

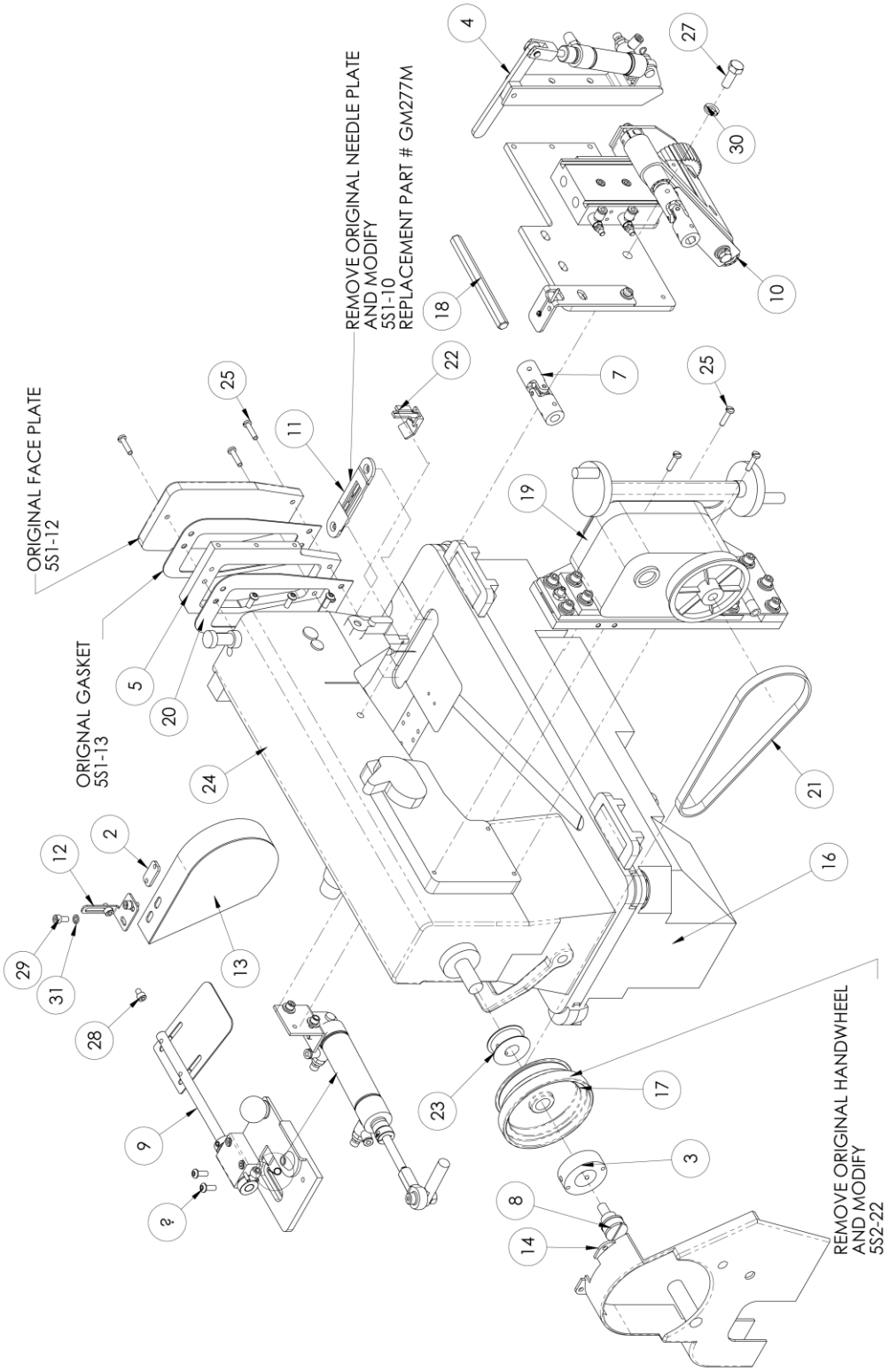

22
10
21
16
5
4
37
21
9
34
11
17
2
35 42 40
7
40 42 35
36 43 41
28
22
6
8
18
1
25
27
9
29
24
39
20 19 20
38
11
14
20 19 20
40 42 31
41 43 32
41 43 33
12
3
15
30
13
26

1335930 Roll Holder Assembly

AAC Drawing Number 1335930 Rev3

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	11200A	BUMPER 5/16-24
2	2	1325-346A	HOLDER, ROD, 3/4", SLOT
3	1	132556-273	LEG, 3/4 X 1-1/2 X 15 LG
4	1	1335-319B	ARM, 1/2" ROD CLAMP
5	1	1335-825	DRAG TENSION ASSEMBLY
6	1	1335-835A	ROD,1/2 DIA, 90 DEG
7	1	1771-205	ROLLER,2.0ODX.5IDX23.38L
8	1	1961-252E	ROD,ROLL,38.0L
9	2	28201	BLOCK,CROSS,(LARGE)
10	1	1335179	ROD,BENT,CRS,1/2 OD
11	1	1335664	PIVOT,SWING ARM,UNWINDER
12	1	1335667	NUT,PLATE,5/16-18 4X
13	1	1335794	NUT,PLATE,5/16-18,2@2.25
14	1	1335931	MAIN SUPPORT,UNWINDER
15	1	1335932	STABILIZER,UNWINDER,1335E
16	2	33008708	BALL BEARING DISC ASSY
17	1	8732-0576	ROD, STRAIGHT, SS, 1/2 X
18	1	97-1711	TUBE, 3/4 X 30 X 1/8 WALL
19	2	BBNTA1220	BEARING,THRUST,.750B
20	4	BBTRA1220	WASHER,THRUST,STEEL
21	2	CCCL12F	CLAMP COLLAR- 3/4
22	3	CCCL8F	CLAMP COLLAR- 1/2
23	2 FT	K-3594T47	CHAIN, .190, .34W
24	1	MM30345T21	LANYARD,6"LONG
25	1	MM98320A525	QUICK RELEASE PIN,1/2"DIA
26	1	MMFB4444	FOOT, RUBBER
27	1	MMGP-105	GRIP HANDLE-FOAM 3/4 ID
28	2	MMS096	HOOK,S,3/16 X 1-1/2"
29	1	NNE3/4-16	NUT,ELASTIC LOCK,3/4-16
30	1	NNH1/2-13	NUT,HEX,1/2-13
31	4	SSHC10176	5/16-18 X 2-3/4 HEX HEAD
32	1	SSHC45096	1/2-13 X 1-1/2 HEX HEAD
33	4	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
34	1	SSSC20048	5/16-24 X 3/4 SOC CAP
35	2	SSSC95048	#10-24 X 3/4 SOC CAP
36	1	SSSC98032	#10-32 X 1/2 SOC CAP
37	1	TTH32425	HANDLE,THRDED,5/16-18X3/4
38	7	WWFS5/16	WASHER, FLAT, 5/16
39	7	WWL5/16	5/16 LW
40	6	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
41	6	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4
42	2	SSHC01064	1/4-20 X 1 HHCS
43	2	SSHC10064	5/16-18 X 1 HHCS

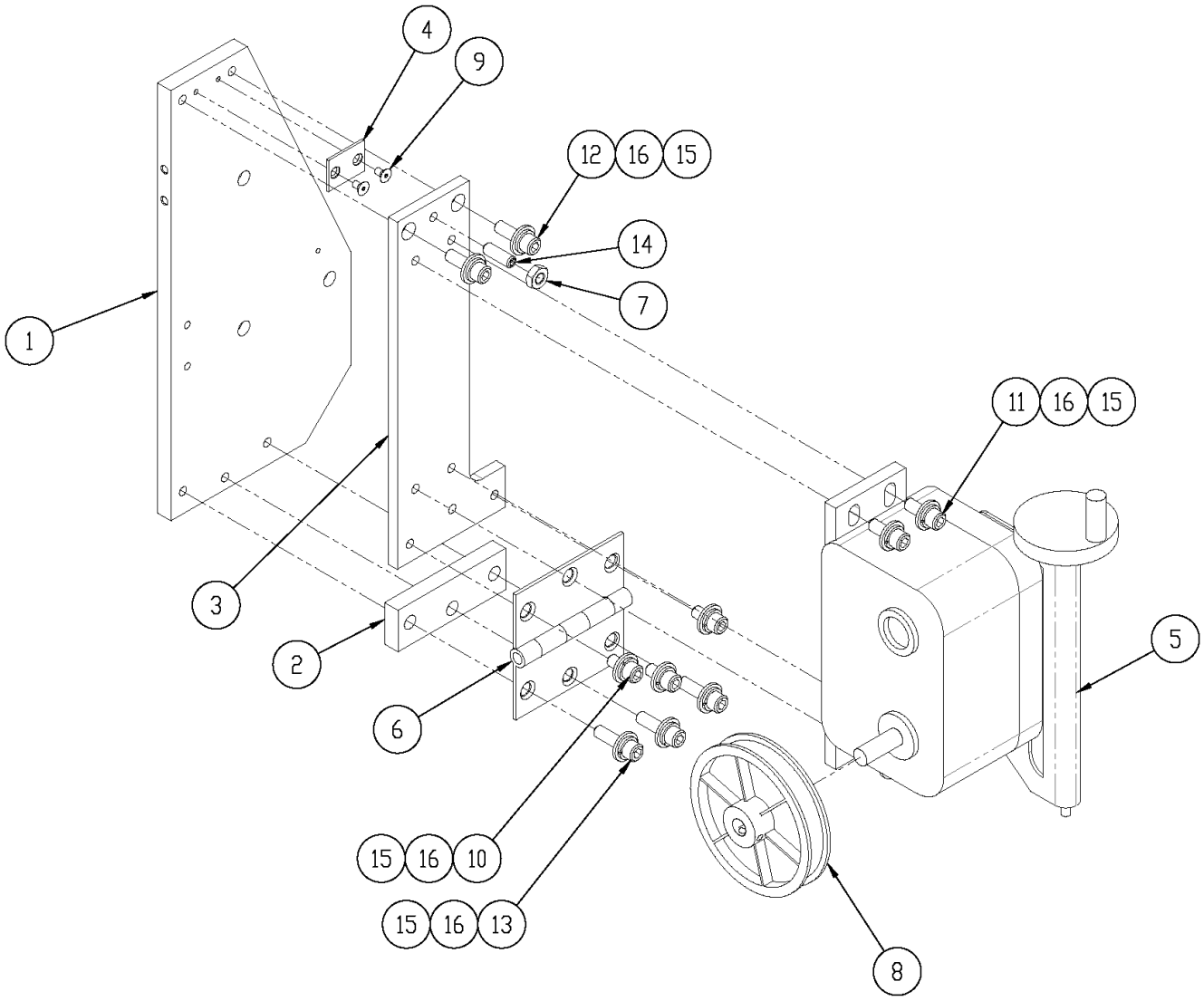
Page 54


ORIGINAL FACE PLATE
5S1-12
ORIGNAL GASKET
5S1-13
REMOVE ORIGINAL NEEDLE PLATE
AND MODIFY
5S1-10
REPLACEMENT PART # GM277M
REMOVE ORIGINAL HANDWHEEL
AND MODIFY
5S2-22

1335710 Sewing Head Assembly

AAC Drawing Number 1335710 Rev6

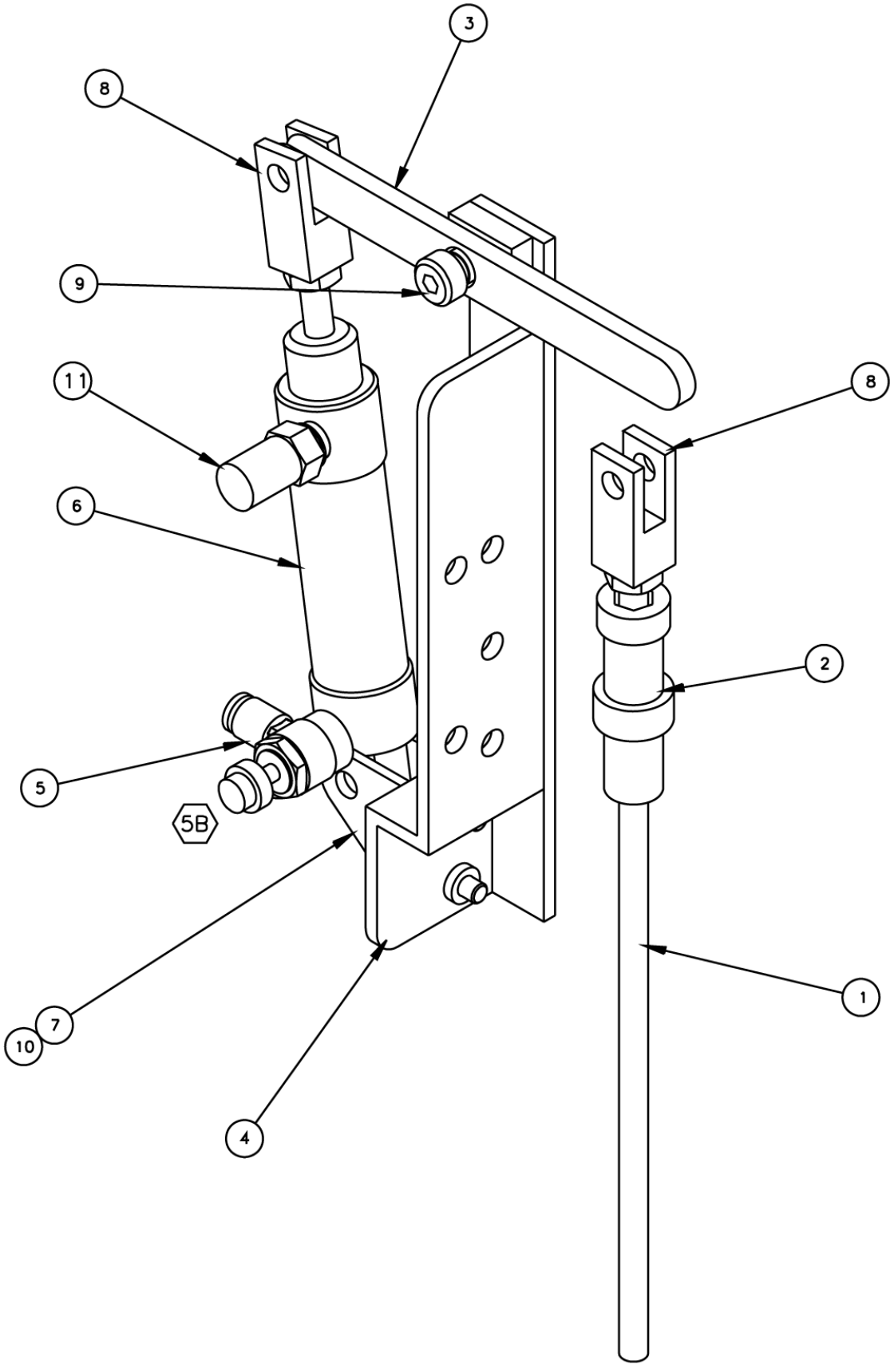
ITEM NO.	EXPLODED/QTY.	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	1	22T7-013M	PRESSER BAR SPRING,
2	1	40-576	PLATE,NUT,10-32@.75
3	1	1278-6364	DISC, TAPE MOUNTING
4	1	1335M-113	FOOT PRESSURE ASSY
5	1	1335M-3009	BRKT, FACE MOUNT
6	1	1335M-6000	FOOTLIFT ASSEMBLY
7	1	3524-06A	U-JOINT,MODIFIED
8	1	22100-019	ADAPTER,
9	1	1335183	STRIPPER BLADE
10	1	1335184	PULLER ASSEMBLY,326S
11	1	1335700	THROAT PLATE, SCON-
12	1	1335701	BRACKET,L
13	1	1335702	BLT GD,1.88R
14	1	1335703	BELT GD, 326S
NS	1	1335712	LIFTING ROD
16	1	1335717	OIL PAN, SJUKI-481U
17	1	1335911	HANDWHEEL, SCON-
18	1	1335921	HEX SHAFT, 3/8X4.5
19	1	1335923	ZERO-MAX MOUNT,
20	1	B1122552000	GASKET,FACE PLATE
21	1	GG180XL037	BELT,GEAR,1/5P,3/8W
22	1	M1I91-019	FOOT, SN, LEFT EXT.
23	1	PP20XLB037M2	PULLEY 1/5P, 20T
24	1	SCON-326S	SEWING
25	6	SS7111810TP	SCREW,11/64-
26	5	SSBC98032	10-32 X 1/2 BUTTON
27	1	SSHC20064	5/16-24 X 1 HEX CAP
28	2	SSSC98016	10-32 X 1/4 SOC CAP
29	2	SSSC98024	10-32 X 3/8 SOC CAP
30	1	WWL5/16	WASHER,LOCK, 5/16
31	2	WWL10	WASHER,LOCK,#10


4
9
12
16
15
14
7
1
11
16
15
3
2
5
6
15
16
10
15
16
13
8

1335923 Zero-Max Mount Assembly

AAC Drawing Number 1335923 Rev2

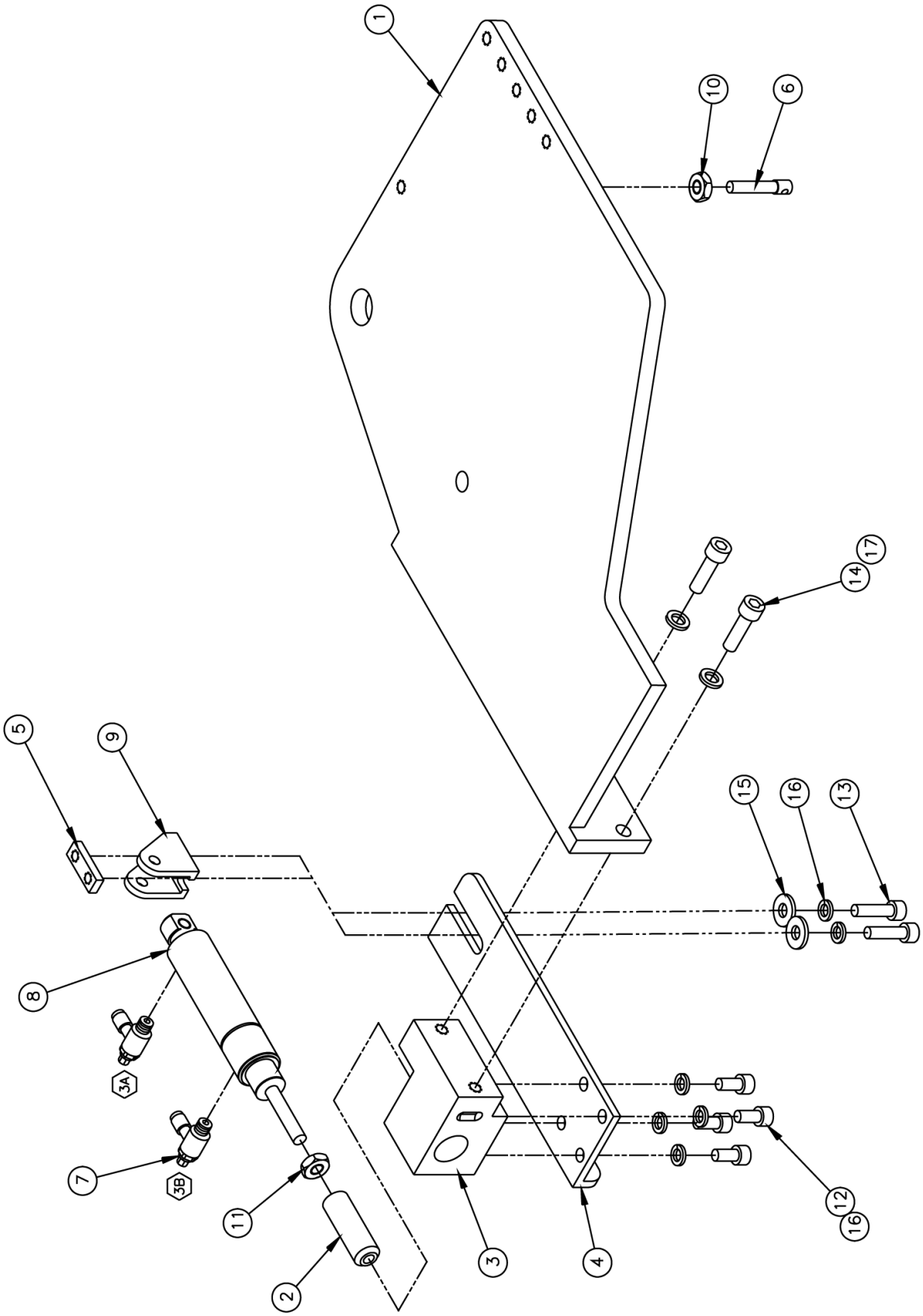
NO.	QTY	PART#	DESCRIPTION
1	1	1335912	MOUNT, ZERO-MAX,
2	1	1335913	HINGE SPACER, 1335E
3	1	1335914	BASE, ZERO-MAX, 1335E
4	1	1335915	PRESSURE PLATE, 1335E
5	1	E2SC	Z-MAX W/SCR CNTRL,CW
6	1	MM741-3A	HINGE,3X3,STANLEY
7	1	NNJ1/4-20	NUT, HEX, JAM, 1/4-20
8	1	PP48XL037	PULLEY,GEAR,1/5P,48T,3/8B
9	2	SSFC80016	SCR,FLAT HD,CAP,6-32 X 1/4
10	3	SSSC01032	1/4-20X1/2 SOC CAP
11	4	SSSC01040	1/4-20 X 5/8" SOC CAP SC
12	2	SSSC01048	1/4-20 X 3/4" SOC CAP SC
13	3	SSSC01056	1/4-20 X 7/8 SOC CAP
14	1	SSSS01048	1/4-20 X 3/4
15	12	WWFS1/4	WASHER,FLAT,SAE,1/4
16	12	WWL1/4	WASHER,LOCK,1/4


3
8
9
11
6
8
2
5
5B
7
10
4
1

1335M-113 Foot Pressure Assembly

AAC Drawing Number 192700A Rev1

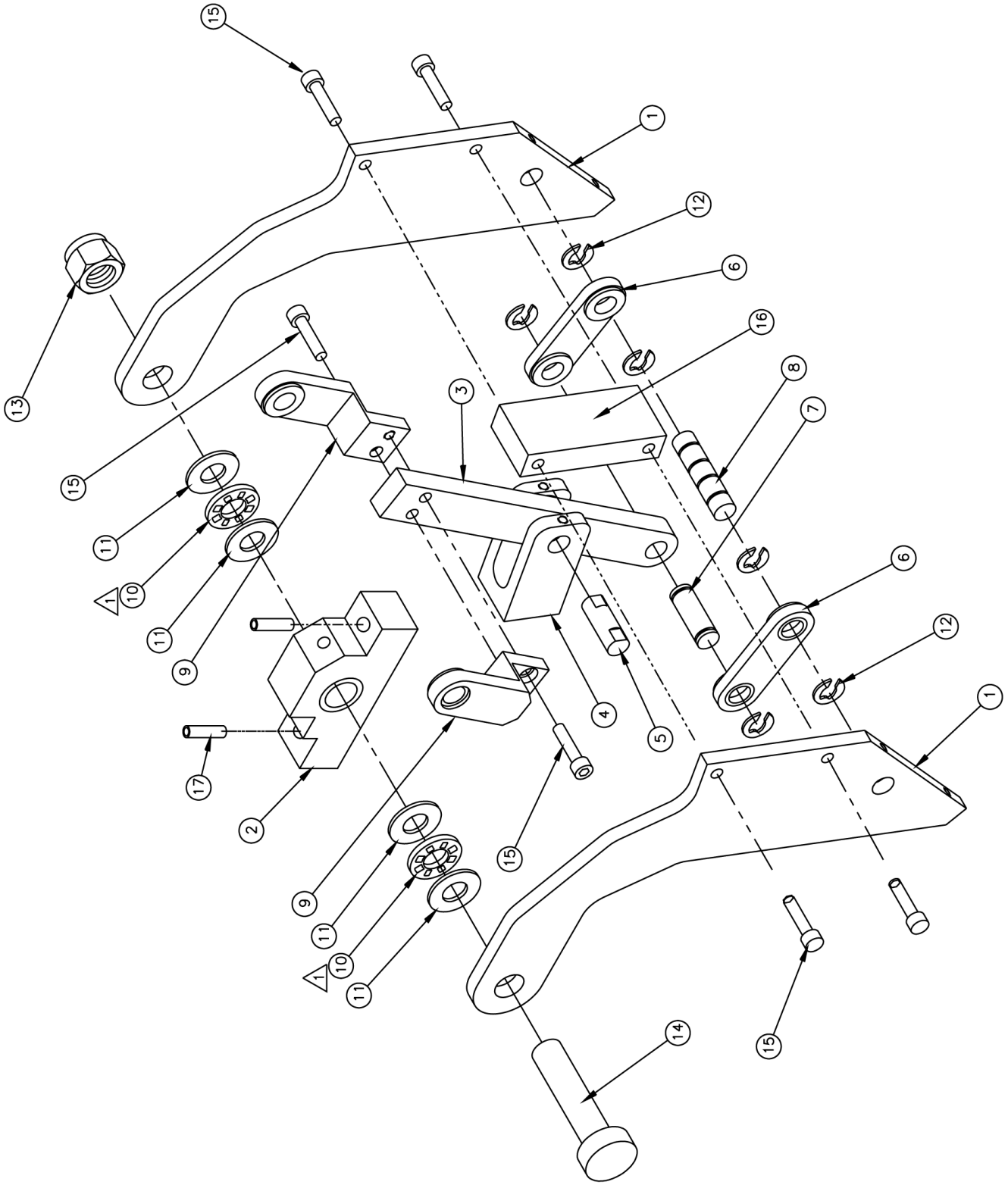
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335M-106	Pressure Rod
2	1	1335M-107	Knob
3	1	1335M-108	Lever
4	1	1335M-112	Mnt Brkt
5	1	AA198RR508	Flow Control
6	1	AAC7DP-.5	Air Cylinder
7	1	AAFBP-11C	Pivot Brkt
8	2	AAFCT-7	Clevis
9	1	SSAS020024	Screw, Allen Shoulder
10	2	SSPP98032	Screw, Pan Head
11	1	AAFP18	Muffler


1
10
6
17
14
5
9
15
16
13
8
3A
7
3B
11
2
3
4
12
16

1335M-2200 Ruffler Mount Angle Assembly

AAC Drawing Number 192727C Rev1

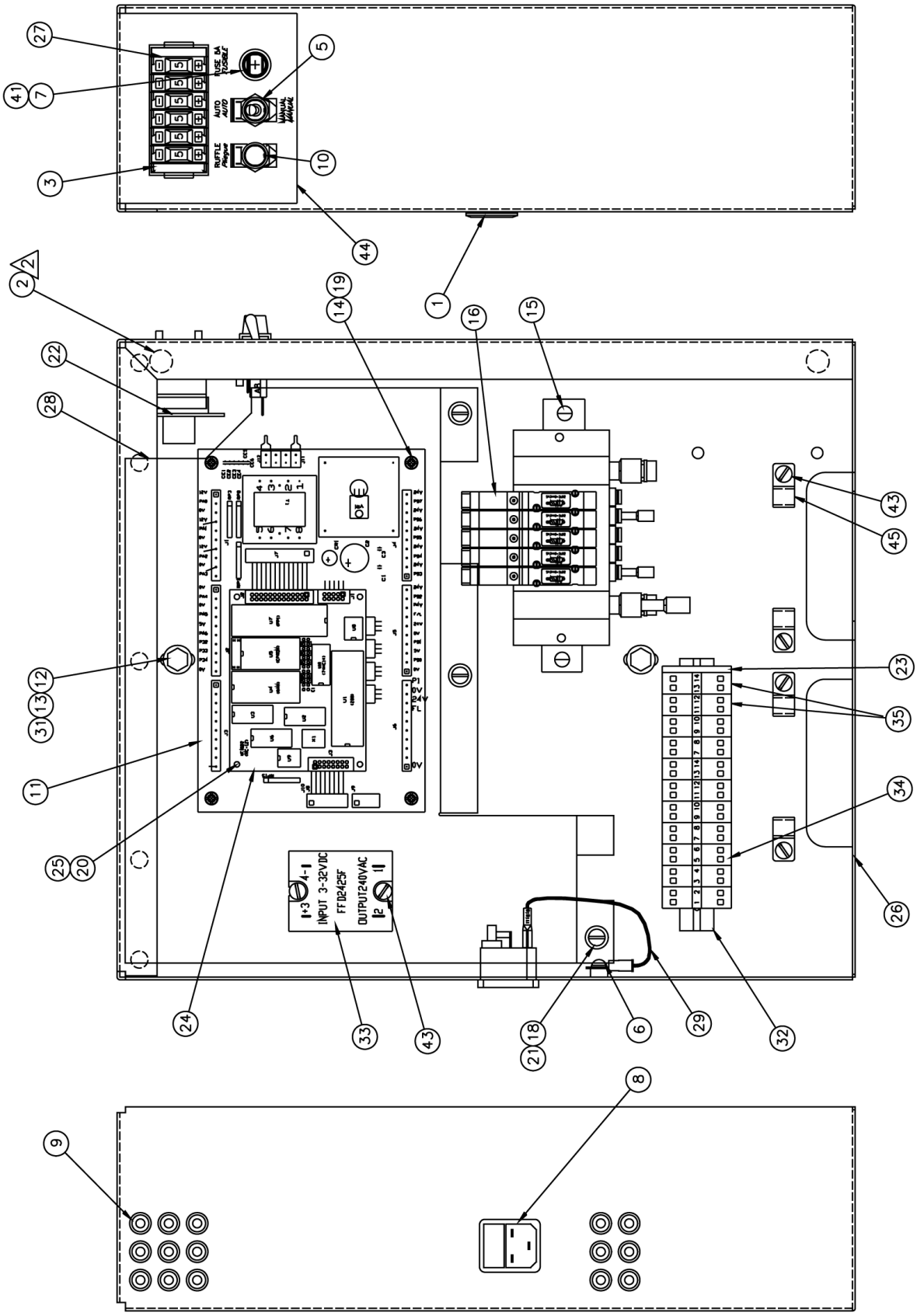
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1335M-2005	Mounting Angle
2	1	1335M-2017	Rod End
3	1	1335M-2027	Cylinder Mnt
4	1	1335M-2028	Cylinder Support
5	1	1335M-2046	Nut Plate
6	1	A-2206A	Threaded Rod
7	2	AA198RA510	Flow Control
8	1	AAC8DP-.5	Air Cylinder
9	1	AAFBP-8C	Pivot Brkt
10	1	NNH10-32	Hex Nut
11	1	NNH10-32S	Hex Nut
12	4	SSSC90024	Screw, Socket Cap
13	2	SSSC90032	Screw, Socket Cap
14	2	SSSC98040	Screw, Socket Cap
15	2	WWF8	Flat Washer
16	6	WWL8	Lock Washer
17	2	WWL10	Lock Washer


15
1
12
6
16
13
8
3
7
15
11
10
11
9
6
12
4
5
1
17
2
15
9
11
10
11
14
15

1335M-2300B Pivot Assembly

AAC Drawing Number 192985C Rev3

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1335M-2004A	Pivot Arm
2	1	1335M-2007	Pivot Block
3	1	1335M-2009	Drive Link
4	1	1335M-2010	Pivot Block
5	1	1335M-2011	Pivot Shaft
6	2	1335M-2012	Side Link
7	1	1335M-2013	Link Shaft
8	1	1335M-2014	Link Shaft
9	2	1335M-2015	Link Yoke
10	2	BBNTA815	Thrust Bearing
11	4	BBTRA815	Thrust Washer
12	6	MM8407A134	E-Ring
13	1	NNE1/2-13	Elastic Lock Nut
14	1	SSHC45160	Screw, Hex Cap
15	6	SSSC98048	Screw, Socket Cap
16	1	1335373	Spacer
17	2	11S012X064	Spring Pin

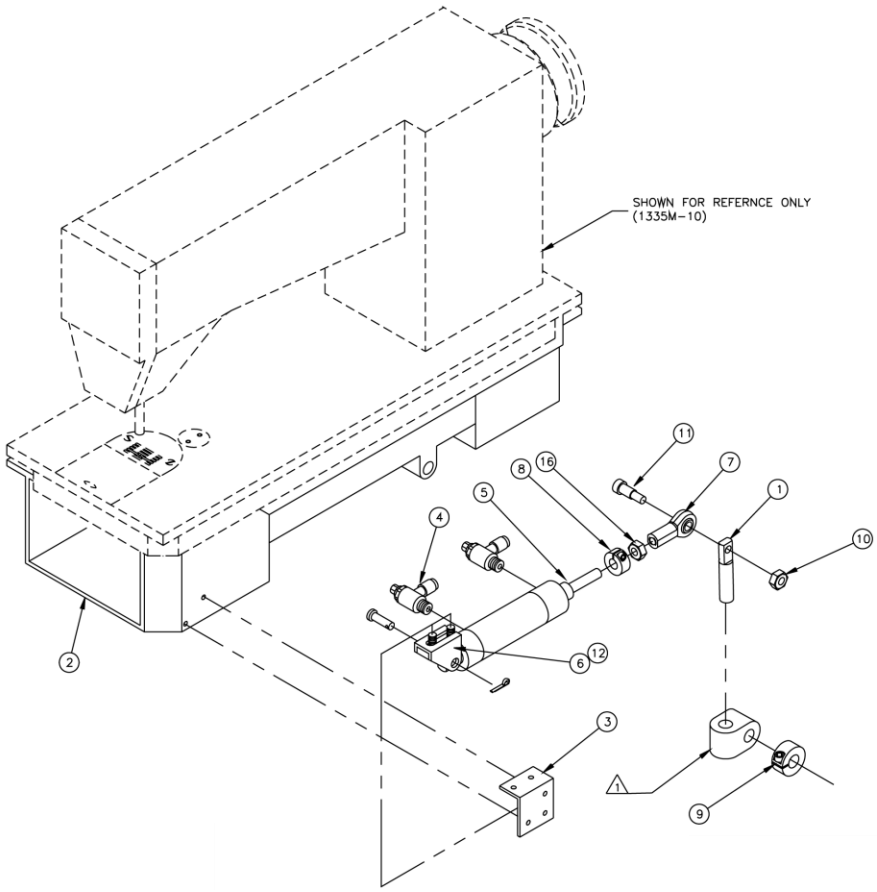

FUSE 6A 250VAC
AUTO
MANUAL
RIPPLE
INPUT 3-32VDC
FFD2425F
OUTPUT240VAC

1335E-500 Control Box Assembly

AAC Drawing Number 192212A Rev1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION	NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	MM40450010	SLIDE LOCK	28	1	1335M-501	CONTROL BOX COVER
2	2	MMSLD-ECH	BUMPER	29	1	1981A-511	GROUND WIRE
3	1	FFC5S1	END CAP, PAIR	30	1	EE37F3312	CEE POWER CORD
4	1	1987149F3	CABLE, 26 COND X3	31	2	WWFS1/4	FLAT WASHER, SAE
5	1	FF23F385	TOGGLE SWITCH	32	1	FF264-3BKT6	MOUNT, WAGO
6	1	SSPS98016	PAN HD SLOTTED SCREW	33	1	FFD2425F	SOLID STATE RELAY
7	1	FF342838A	FUSE HOLDER	34	9	FF264-341	WAGO, DUAL, GREY
8	1	FF10ESB1C	CONN, POWER ENTRY	35	1	FF264-347	WAGO, DUAL, GRN
9	15	EESB-375-3	HEYCO BUSHING	36	1	FFRK44T-4	CABLE, EYE, 12FT
10	1	FF23F118	PUSH BUTTON SWITCH	37	1	0211-703D	CABLE, PULLER SYNC
11	1	1987-149JC	PC BOARD	38	1	0211-705C	CABLE, TREADED
12	2	WWL1/4	LOCK WASHER, 1/4	39	1	0211-705D	CABLE, REMOTE
13	2	SSHC01032	HEX CAP SCREW	40	3	0411-1906B	CABLE, PROX SWITCH
14	4	SSPP80016	PAN HD PHILLIPS SCREW	41	1	FF313005	FUSE
15	2	SSPS98032	PAN HD SLOTTED SCREW	42	AR	1335E-WD	WIRING DIAGRAM
16	1	AAE1335-5	SOLENOID ASSY.	43	6	SSPS90024	PAN HD SLOTTED SCREW
17	1	1987-513A	CABLE	44	AR	1335MF-LAB1	LABEL, CONTROL BOX
18	3	WWFS10	WASHER, #10 SAE	45	4	AAF1/8	PLASTIC CLAMPS
19	4	FF67F4078	THREADED SPACER	46	1	AP-28-610UA	CABLE, JOG/DIR/ENABLE
20	4	FF89F2609	SPACER	47	1	AP-28-612RA	CABLE
21	3	SSPS98024	PAN HD SLOTTED SCREW	48	1	FF250LA40A	MTL OXIDE VARISTOR
22	1	1987-517	PC BOARD	49	6	SSPS90080	PAN HD SLOTTED SCREW
23	1	FF264-371	WAGO, END CAP	50	2	1335-022	CABLE,3PIN FM MOLEX
24	1	FF1035-02	PC BOARD ISOLATION	51	1	1987149F5	CABLE, JUMPER
25	4	SSPP80096	PAN HD PHILLIPS SCREW	52	1	1987149F	CABLE,26 CON RIBBON
26	1	1335M-505	CONTROL BOX WELDMENT	53	9	FF12F1042	BARRIER STRIP
27	6	FFC5.2LST1	THUMB WHEEL SWITCHES	54	AR	FF1024A-PGM	INS,FF1024A POT SETTINGS

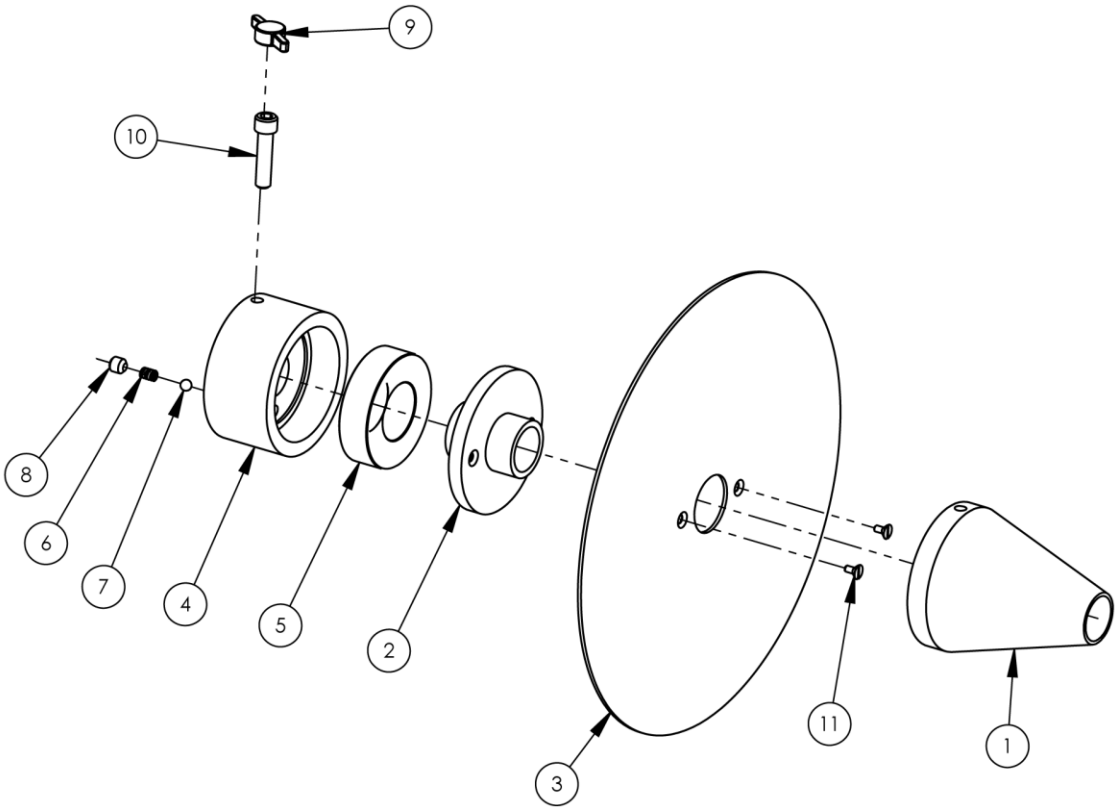
Page 56



1335M-6000 Footlift Assembly

AAC Drawing Number 192736C Rev1

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	1918-073	Footlift Link
2	1	32006517	Oil Tray
3	1	32006524	Pivot Mnt Brkt
4	2	AA198RA508	Flow Control
5	1	AAC6DP-2	Air Cylinder
6	1	AAFBP-11C	Pivot Brkt
7	1	BBAW-5Z	Rod End Bearing
8	1	CCCL5F	Clamp Collar
9	1	CCSCL7F	Clamp Collar
10	1	NNH1/4-20	Hex Nut
11	1	SSAS020032	Screw, Allen Shoulder
12	2	SSBC98024	Screw, Button Cap
13	2	SSSC98024	Screw, Socket Cap
14	2	WWL10	Lock Washer
15	2	WWFS10	Flat Washer
16	1	NNJ5/16-24	Jam Nut



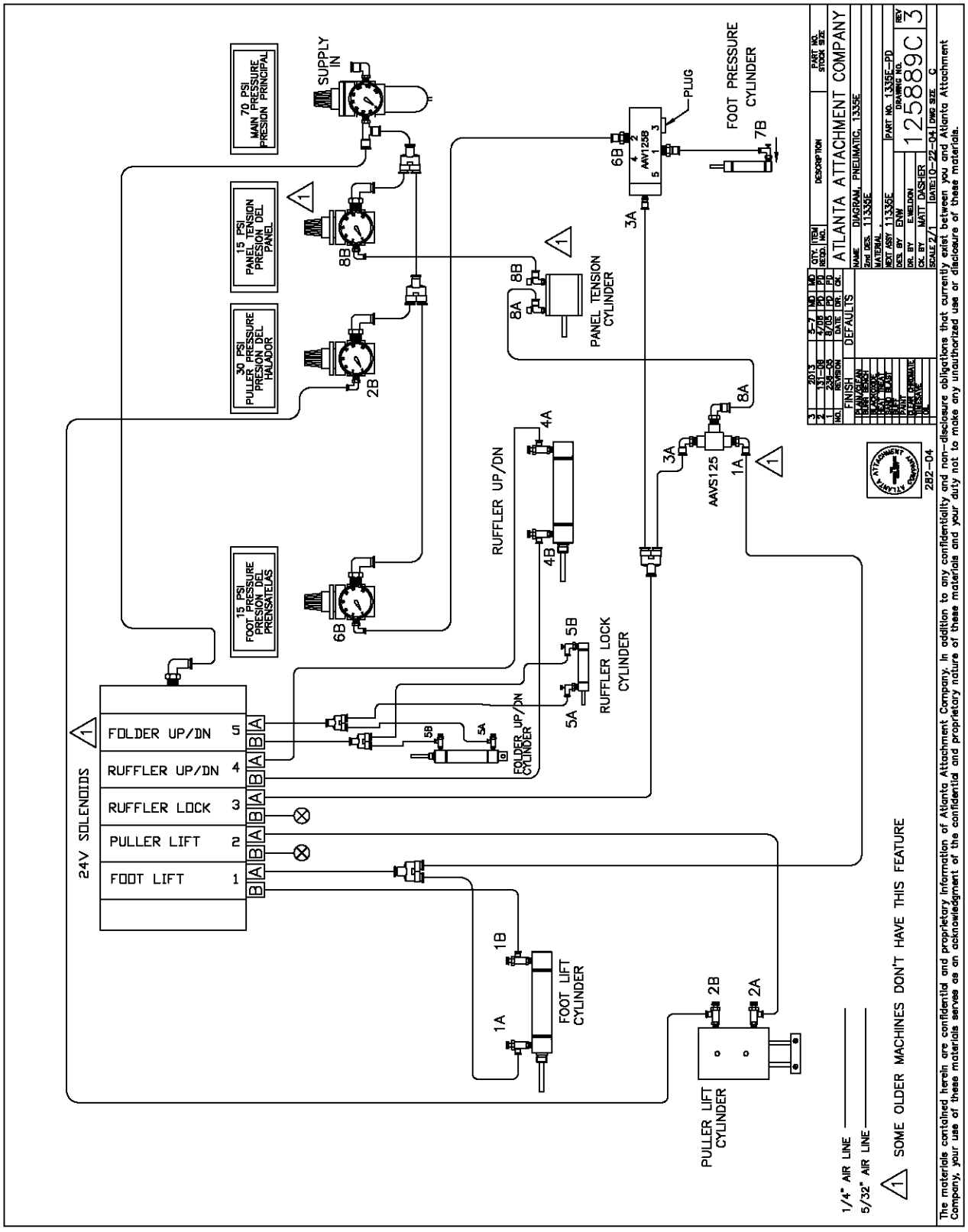
33008708 Ball Bearing Disc Assembly

AAC Drawing Number 9000904 Rev 4

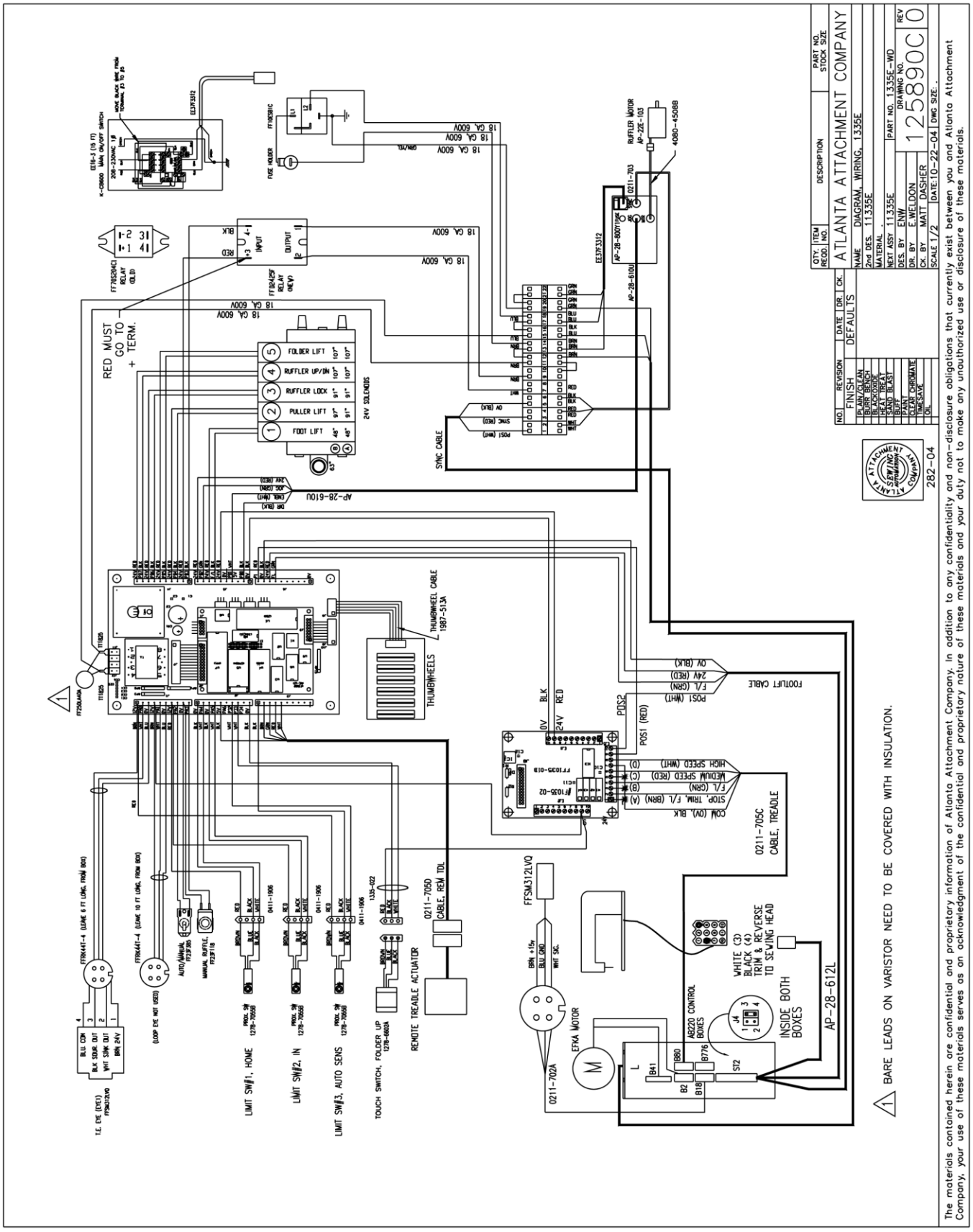
NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	1	33008604	CONE, SPOOL
2	1	33008602	HUB, FLANGE 3/4 BORE
3	1	SEE CHART	SEE CHART
4	1	33008601	HUB, CENTER, 3/4 SHAFT
5	1	BB23216-88	BEARING,BALL,1.0B
6	1	RRLC026B1	SPRING,COMP .026X.18X.25
7	1	JJ012	3/16 DIA. BALL
8	1	SSSP01016	1/4-20 X 1/4 NYLOCK
9	1	SSW#1_4	WING SCREW KNOB
10	1	SSSC01064	1/4-20 X 1 SOC CAP
11	2	SSFS80016	6-32 X 1/4, FLAT SLOT

-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008732
3	1	33008632	DISC 32" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008724
3	1	33008624	DISC 24" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008716
3	1	33008616	DISC 16" DIA
-	BALL BEARING	DISC ASSEMBLY	33008708

1335E-PD Pneumatic Diagram



1335E-WD Wiring Diagram


ATLANTA ATTACHMENT COMPANY
DRAWING NO. 125890C 0
PART NO. 1335E-WD
NAME DIAGRAM, WIRING, 1335E
DATE:10-22-04
SCALE 1/2
DWG SIZE: .
FINISH
DEFAULTS
RED MUST GO TO + TERM.
FOOT LIFT
PULLER LIFT
RUFFLER LOCK
RUFFLER UP/DN
FOLDER LIFT
24V SOLENOIDS
SYNC CABLE
THUMBWHEELS
THUMBWHEEL CABLE 1987-513A
FOOTLIFT CABLE
0211-705C CABLE, TREADLE
0211-705D CABLE, REM TDL
REMOTE TREADLE ACTUATOR
TOUCH SWITCH, FOLDER UP 1278-6609A
LIMIT SW#3, AUTO SENS
LIMIT SW#2, IN
LIMIT SW#1, HOME
EFKA MOTOR
0211-702A
AB220 CONTROL BOXES
INSIDE BOTH BOXES
WHITE (3) BLACK (4) TRIM & REVERSE TO SEWING HEAD
AP-28-612L
AP-28-610U
BARE LEADS ON VARISTOR NEED TO BE COVERED WITH INSULATION.
The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. in addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company. your use of these materials serves as an acknowledgment of the confidential and proprietary nature of these materials and your duty not to make any unauthorized use or disclosure of these materials.

Atlanta Attachment Company (AAC) Statement of Warranty

Manufactured Products

Atlanta Attachment Company warrants manufactured products to be free from defects in material and workmanship for a period of eight hundred (800) hours of operation or one hundred (100) days whichever comes first. Atlanta Attachment Company warrants all electrical components of the Serial Bus System to be free from defects in material or workmanship for a period of thirty six (36) months.

Terms and Conditions:

- AAC Limited Warranty becomes effective on the date of shipment.
- AAC Warranty claims may be made by telephone, letter, fax or e-mail. All verbal claims must be confirmed in writing.
- AAC reserves the right to require the return of all claimed defective parts with a completed warranty claim form.
- AAC will, at its option, repair or replace the defective machine and parts upon return to AAC.
- AAC reserves the right to make the final decision on all warranty coverage questions.
- AAC warranty periods as stated are for eight hundred (800) hours or one hundred (100) days whichever comes first.
- AAC guarantees satisfactory operation of the machines on the basis of generally accepted industry standards, contingent upon proper application, installation and maintenance.
- AAC Limited Warranty may not be changed or modified and is not subject to any other warranty expressed or implied by any other agent, dealer, or distributor unless approved in writing by AAC in advance of any claim being filed.

What Is Covered

- Electrical components that are not included within the Serial Bus System that fail due to defects in material or workmanship, which are manufactured by AAC are covered for a period of eight hundred (800) hours.
- Mechanical parts or components that fail due to defects in material or workmanship, which are manufactured by AAC.
- Purchased items (sewing heads, motors, etc.) will be covered by the manufacturers (OEM) warranty.
- AAC will assist in the procurement and handling of the manufacturers (OEM) claim.

What Is Not Covered

- Parts that fail due to improper usage, lack of proper maintenance, lubrication and/or modification.
- Damages caused by; improper freight handling, accidents, fire and issues resulting from unauthorized service and/or personnel, improper electrical, plumbing connections.
- Normal wear of machine and parts such as Conveyor belts, "O" rings, gauge parts, cutters, needles, etc.
- Machine adjustments related to sewing applications and/or general machine operation.
- Charges for field service.
- Loss of time, potential revenue, and/or profits.
- Personal injury and/or property damage resulting from the operation of this equipment.

Declaración de Garantia

Productos Manufacturados

Atlanta Attachment Company garantiza que los productos de fabricación son libres de defectos de mate-rial y de mano de obra durante un periodo de ochocientos (800) horas de operación o cien (100) días cual llegue primero. Atlanta Attachment Company garantiza que todos los componentes del Serial bus son libres de defectos de material y de mano de obra durante un periodo de treinta y seis (36) meses.

Términos y Condiciones:

- La Garantía Limitada de AAC entra en efecto el día de transporte.
- Reclamos de la Garantía de AAC pueden ser realizados por teléfono, carta, fax o correo electrónico. Todo reclamo verbal tiene que ser confirmado vía escrito.
- AAC reserva el derecho para exigir el retorno de cada pieza defectuosa con un formulario de reclamo de garantía.
- AAC va, según su criterio, reparar o reemplazar las máquinas o piezas defectuosas devueltas para AAC.
- AAC reserva el derecho para tomar la decisión final sobre toda cuestión de garantía.
- Las garantías de AAC tiene una validez de ochocientas (800) horas o cien (100) días cual llega prim-ero.
- AAC garantiza la operación satisfactoria de sus máquinas en base de las normas aceptadas de la industria siempre y cuando se instale use y mantenga de forma apropiada.
- La garantía de AAC no puede ser cambiado o modificado y no está sujeto a cualquier otra garantía implicado por otro agente o distribuidor menos al menos que sea autorizado por AAC antes de cual-quier reclamo.

Lo Que Está Garantizado

- Componentes eléctricos que no están incluidos dentro del sistema Serial Bus que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manufacturados por AAC son garantizados por un peri-odo de ochocientas (800) horas.
- Componentes mecánicos que fallen por defectos de materiales o de fabricación que han sido manu-facturados por AAC son garantizados por un periodo de ochocientas (800) horas.
- Componentes comprados (Motores, Cabezales,) son protegidos debajo de la garantía del fabricante.
- AAC asistirá con el manejo de todo reclamo de garantía bajo la garantía del fabricante.

Lo Que No Está Garantizado

- Falla de repuestos al raíz de uso incorrecto, falta de mantenimiento, lubricación o modificación.
- Daños ocurridos a raíz de mal transporte, accidentes, incendios o cualquier daño como resultado de servicio por personas no autorizados o instalaciones incorrectas de conexiones eléctricas o neumáti-cas.
- Desgaste normal de piezas como correas, anillos de goma, cuchillas, agujas, etc.
- Ajustes de la máquina en relación a las aplicaciones de costura y/o la operación en general de la máquina.
- Gastos de Reparaciones fuera de las instalaciones de AAC
- Pérdida de tiempo, ingresos potenciales, y/o ganancias.
- Daños personales y/o daños a la propiedad como resultado de la operación de este equipo.

Atlanta Attachment Company
362 Industrial Park Drive
Lawrenceville, GA 30046
770-963-7369
www.atlatt.com

Printed in the USA